

CEBORA



**Catalogo
Catalogue**

2011

Dal mese di dicembre 2010 è operativa una nuova normativa europea, definita (IEC/EN) 61000-3-12, che regola i livelli massimi di distorsione armonica relativi alle apparecchiature elettriche direttamente connesse alla rete elettrica pubblica di distribuzione basso voltaggio (riguarda i generatori caratterizzati da una corrente compresa tra 16A e 75A per fase). Non riguarda i generatori connessi a cabine private di distribuzione.

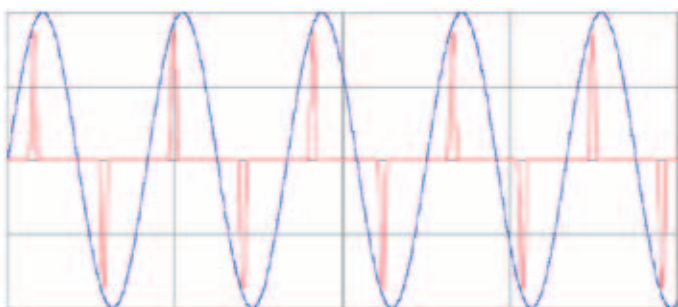
La normativa 61000-3-12 regola quindi questo aspetto fissando limiti da rispettare da parte dei costruttori.

Per ridurre e/o eliminare la distorsione armonica, Cebora ha utilizzato diverse soluzioni tecniche tra cui i dispositivi elettronici PFC (Power Factor Correction).

Il rispetto di tali limiti e una tecnologia costruttiva dedicata rendono possibile un minor assorbimento elettrico da parte dei generatori (in particolare monofase). Questo, grazie al fatto che l'assorbimento di energia dalla rete pubblica bassa tensione avviene seguendo la forma d'onda sinusoidale, evita sprechi di energia e genera risparmi per l'utilizzatore.

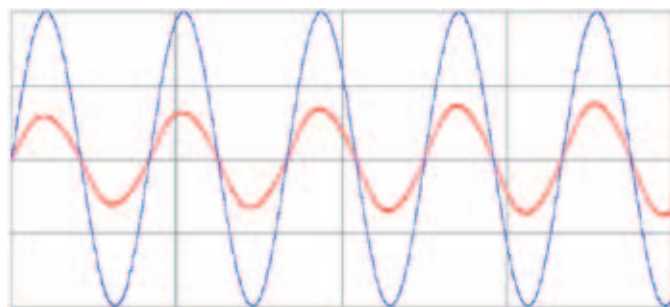
Cebora ha provveduto, nel rispetto della normativa EN 61000-3-12, ad aggiornare l'intera gamma prodotto presentata ora nel nuovo listino 1-2011 offrendo quindi a tutti i nostri clienti prodotti rigorosamente a norma, tecnologicamente evoluti e improntati al risparmio energetico nel rispetto dell'ambiente.

Generatore non a norma



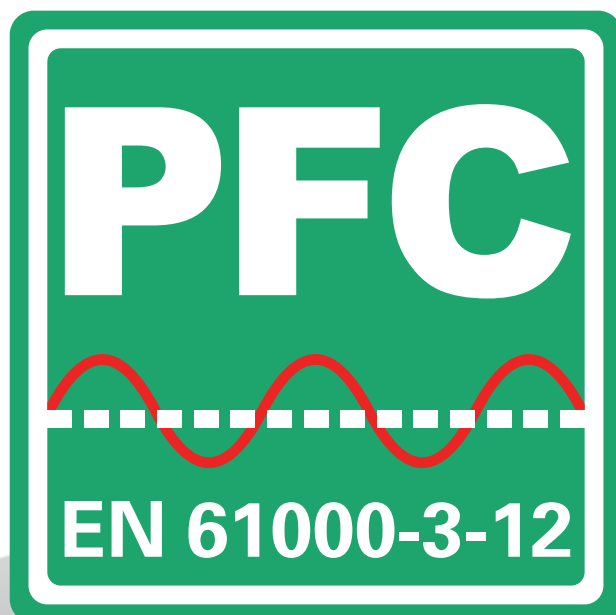
tensione di rete
assorbimento generatore

Generatore a norma



tensione di rete
assorbimento generatore

Logo di conformità alla normativa IEC/EN61000-3-12 apposto sui generatori CEBORA



As from December 2010 is in force a new European standard, named (IEC/EN) 61000-3-12, which regulates the maximum levels of harmonic distortion produced by electrical equipment directly connected to the public low voltage electric distribution network (it concerns the power sources having a current of 16A to 75A each phase). It does not concern the power sources connected to private distribution cabins.

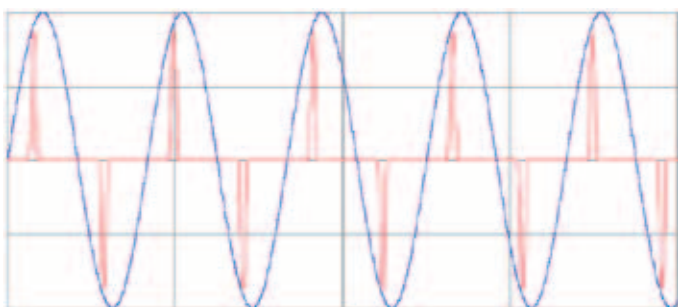
So the 61000-3-12 standard regulates this aspect by fixing limits that the manufacturers should comply with.

In order to reduce and/or eliminate the harmonic distortion, Cebora has implemented different technical solutions, such as the PFC (Power Factor Correction) electronic devices.

The respect of such limits and a devoted manufacturing technology make it possible a lower electrical input by the power sources (particularly the single phase ones). This thanks to the fact that the electrical input from the low voltage public network happens by following the sinusoidal wave form, thus avoiding waste of energy and reflecting in a money saving for the user.

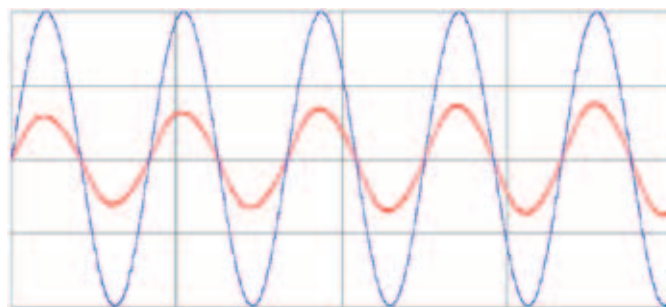
Cebora has managed, in accordance with the EN 61000-3-12 standard, to update its whole product range, now introduced in the new price list no. 1-2011, thus offering to all our customers products strictly in compliance with the standard, technologically advanced and energy saving oriented for respecting the environment.

Non complying power source



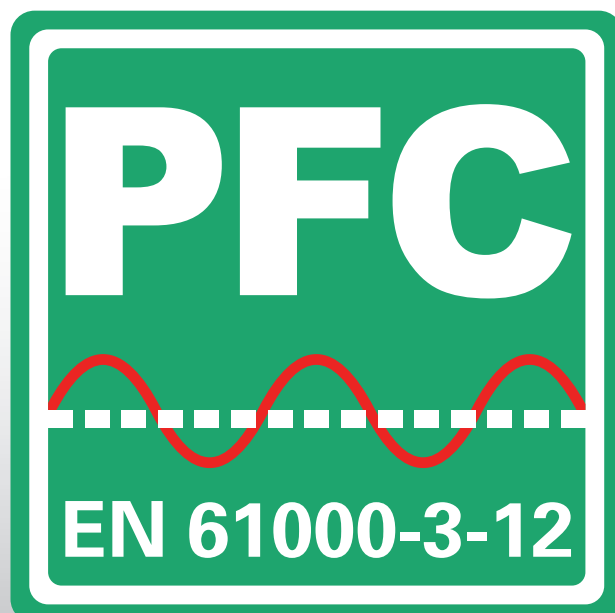
mains voltage
power source input

Complying power source



mains voltage
power source input

Logo of compliance with the IEC/EN 61000-3-12- standard affixed on the CEBORA power sources



PLASMA PROF LEADER MONDIALE NEL TAGLIO PLASMA MANUALE WORLD LEADER IN MANUAL PLASMA CUTTING



40 mm

Spessore di taglio consigliato

40 mm

Recommended cutting capacity

45 mm

Spessore di taglio massimo

45 mm

Max. cutting capacity

50 mm

Spessore di separazione

50 mm

Severance capacity



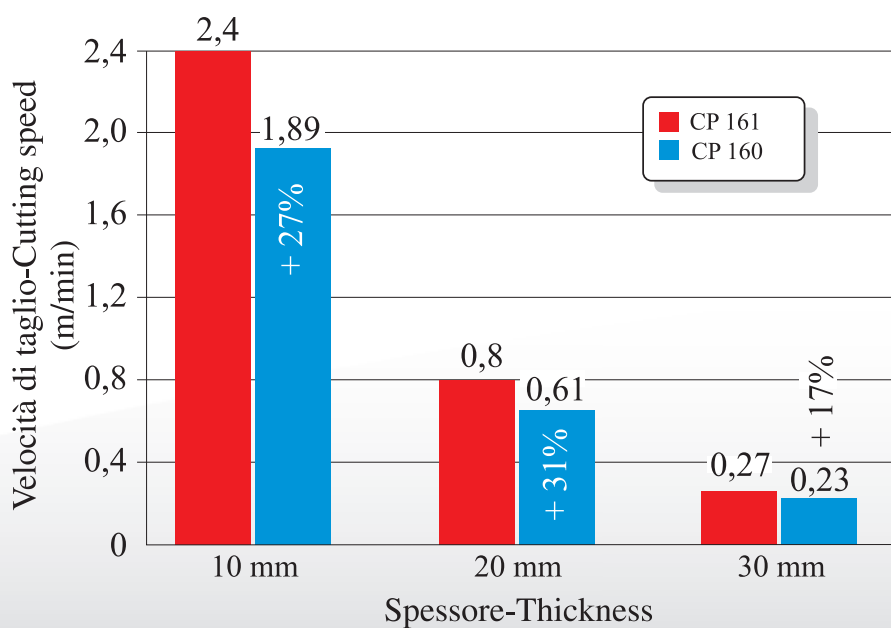
PLASMA PROF 163 ACC

CP 161 MAR
Art. 1230 (6 m - 18 ft.)
Art. 1230.20 (12 m - 36 ft.)



	<i>Vantaggi</i>	<i>Advantages</i>
1-	<i>Maggior velocità di taglio</i>	<i>Higher cutting speeds</i>
2-	<i>Minor fumo</i>	<i>Less fume</i>
3-	<i>Minor materiale asportato</i>	<i>Less material removed by cutting operation</i>
4-	<i>Maggior spessore di sfondamento: 15 mm</i>	<i>High piercing thickness: 15 mm</i>

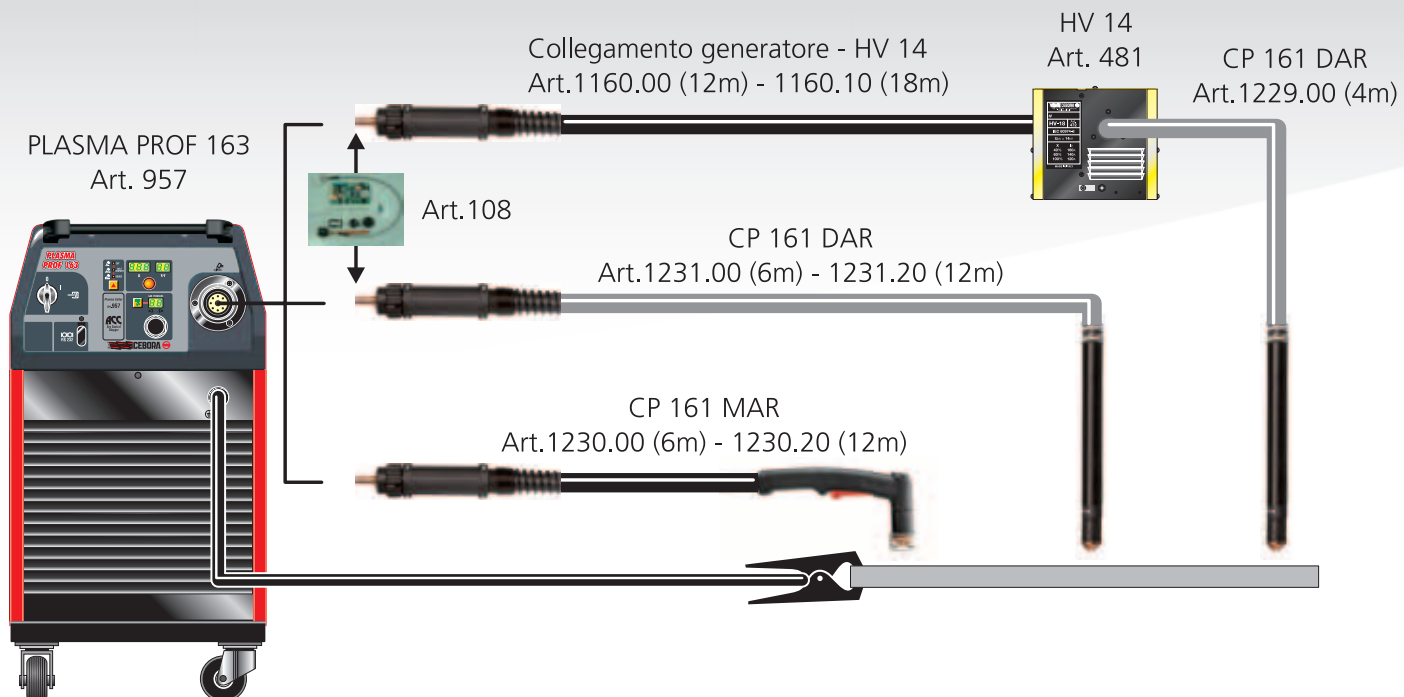
Velocità di taglio su Acciaio Dolce @ 100A
Cutting speed on Mild Steel @ 100A



CP 161 DAR
Art. 1231 (6 m - 18 ft.)
Art. 1231.20 (12 m - 36 ft.)



957 - PLASMA PROF 163



VELOCITÀ DI TAGLIO CUTTING SPEED

Mild Steel		
Corrente di taglio Cutting current (A)	Spessore Thickness (mm)	Velocità di taglio Cutting speed (m/min)
60	3	5,50
60	6	2,30
60	8	2,00
60	10	1,30
60	12	0,90
60	15	0,45
60	20	0,24
60	25	0,14
60	30	0,07
100	3	6,50
100	6	4,20
100	8	3,00
100	10	2,20
100	12	1,80
100	15	1,00
100	20	0,80
100	25	0,50
100	30	0,30
100	35	0,25
100	40	0,15
120	3	7,00
120	6	4,30
120	8	3,50
120	10	2,80
120	12	2,40
120	15	1,25
120	20	0,92
120	25	0,55
120	30	0,38
120	35	0,25
120	40	0,21
120	45	0,18
160	6	5,50
160	8	4,70
160	10	3,40
160	12	3,00
160	15	1,70
160	20	1,30
160	25	0,80
160	30	0,69
160	35	0,50
160	40	0,37
160	45	0,25
160	50	0,22

Stainless Steel		
Corrente di taglio Cutting current (A)	Spessore Thickness (mm)	Velocità di taglio Cutting speed (m/min)
60	4	4,00
60	5	2,50
60	6	1,70
60	8	0,80
60	12	0,55
60	15	0,30
60	20	0,20
60	25	0,15
100	4	6,50
100	5	4,20
100	6	3,00
100	8	1,50
100	12	0,80
100	15	0,60
100	20	0,50
100	25	0,41
100	30	0,26
120	5	6,00
120	6	5,00
120	8	3,50
120	12	1,50
120	15	1,00
120	20	0,50
120	30	0,35
120	40	0,22
160	6	6,00
160	8	4,50
160	12	2,30
160	15	1,40
160	20	0,90
160	25	0,75
160	30	0,64
160	40	0,35
160	45	0,25

Aluminium		
Corrente di taglio Cutting current (A)	Spessore Thickness (mm)	Velocità di taglio Cutting speed (m/min)
60	4	5,40
60	6	2,60
60	8	2,00
60	12	1,10
60	15	0,70
60	20	0,30
60	25	0,15
100	4	7,00
100	6	4,50
100	8	3,10
100	12	1,70
100	15	1,30
100	20	0,80
100	25	0,60
100	30	0,50
100	40	0,21
120	6	5,50
120	8	3,50
120	12	2,10
120	15	1,50
120	20	1,00
120	25	0,80
120	30	0,50
120	40	0,30
160	6	6,50
160	8	4,50
160	12	2,70
160	15	2,10
160	20	1,40
160	25	1,10
160	30	0,91
160	40	0,45
160	50	0,46

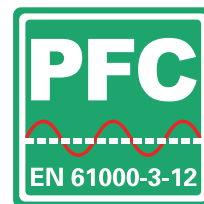
Art.	957	Dati tecnici Specifications
	220/230-400V 415/440V 50/60 Hz	Alimentazione trifase Three phase input
	220/230V 80A 400/415/440V 40V	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	27 kVA 40% 22 kVA 60% 16 kVA 100%	Potenza assorbita (230 V) Input power (230 V)
	20A ÷ 160A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	160A 40% 120A 60% 95A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C)-EN 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C)-EN 60974.1
	ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation
	40-45-(50) mm	Spessore max. su acciaio Max. thickness on steel
	250 lt/min max. 5 bar	Consumo aria Air consumption
	IP 21S	Grado di protezione Protection class
	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock
	140 kg	Peso Weight
	465x720x965H	Dimensioni Dimensions

INVERTER PLASMA



POWER PLASMA 2025/M

POWER PLASMA 2025/M



Art.	270	Dati tecnici Specifications
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	2,3 KVA 25% 1,8 KVA 60% 1,6 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	5A ÷ 20A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	20A 25% 18A 60% 15A 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
	6-8 (10) mm	Spessori su acciaio: Raccomandato- Max.-(Separazione) Thickness on steel: Recommended- Max.-(Severance)
	4m (13 ft.)	Lunghezza torcia Torch length
	55 lt/min - 3,5 bar	Consumo aria Air consumption
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class
	9,4 Kg	Peso Weight
	171x390x340H	Dimensioni mm Dimensions mm



POWER PLASMA 2025/M nasce per rispondere all'esigenza di poter operare con un generatore di grande maneggevolezza e facilità d'uso, che richieda requisiti impiantistici minimi (2,3 KVA alla massima potenza), ma che garantisca comunque una **qualità di taglio eccellente su tutti i metalli**.

POWER PLASMA 2025/M, infatti, pesa soltanto 9,4 kg, compresa la torcia e richiede l'alimentazione monofase; funziona ad aria compressa fornita alla pressione di 3.5 bar, con un consumo d'aria di soli 55 lt/min (perciò, alimentabile con un compressore da 25 lt).

- Funzionamento ad arco pilota "on air", che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Dotato di torcia plasma Cebora CP41C da 4 m con accensione "on air" senza alta frequenza.
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo IEC 60974-10, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 4KVA).

POWER PLASMA 2025/M was created to meet the need of working with an easy to handle, easy to use power source with minimal system requirements (2,3 KVA at the maximum power) yet able to ensure **excellent quality cutting on all metals**.

POWER PLASMA 2025/M weights just 9,4 kg including the torch, and requires single-phase power supply; it works with compressed air provided at a pressure of 3.5 bar, with an air flow of just 55 l/min (and may thus be powered by a 25-l compressor).

- Pilot arc "on air" operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- Equipped with a 4 m new Cebora CP41C plasma cutting torch, with "on air" ignition without high frequency.
- High electromagnetic compatibility, per IEC 60974-10, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc.).
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 4KVA).

INVERTER PLASMA

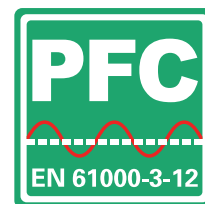


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

POWER PLASMA 3035/M

POWER PLASMA 3035/M

Art.	279	Dati tecnici Specifications	S CE
	115/230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	32 A 16A (115 V) (230 V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	3,5 KVA 40% 2,8 KVA 60% 2,4 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	5A ÷ 30A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	30A 35% 25A 60% 22A 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	
	8-12 (15) mm 1/3"-1/2" (5/8")	Spessori su acciaio: Raccomandato- Max.-(Separazione) Thickness on steel: Recommended- Max.-(Severance)	
	4m (13 ft.)	Lunghezza torcia Torch length	
	60 lt/min - 3,5 bar	Consumo aria Air consumption	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	13 Kg	Peso Weight	
	175x503x400H	Dimensioni mm Dimensions mm	



POWER PLASMA 3035/M nasce per rispondere all'esigenza di poter operare in carrozzeria con un generatore di grande maneggevolezza e facilità d'uso, che richieda requisiti impiantistici minimi, ma che garantisca comunque una **qualità di taglio eccellente su tutti i metalli, compresi i nuovi acciai ad alta resistenza**.

POWER PLASMA 3035/M, infatti, pesa soltanto 13 kg, compresa la torcia e richiede l'alimentazione monofase; funziona ad aria compressa o azoto (per tagli di elevata qualità), forniti alla pressione di 3.5 bar, con un consumo d'aria di soli 60 lt/min (perciò, alimentabile con un compressore da 25 lt).

- Cambio automatico della tensione (115V-230V +15% / -20%)
- Funzionamento ad arco pilota, che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Self Restart Pilot selezionabile dal pannello, interrompe ripristina automaticamente l'arco, in caso di taglio di reti e grigliati, aumentando la produttività dell'operatore.
- Protezione sul portaugello, come richiesto dalle norme IEC 60974-7, che elimina il rischio per l'operatore di contatto diretto accidentale con l'ugello.
- Innesco dell'arco in alta tensione con alta frequenza, che garantisce un'accensione affidabile dell'arco pilota e riduce i disturbi irradiati.
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo EN50199, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.

Il generatore è particolarmente adatto al taglio di lamiere sovrapposte, normalmente impiegate nella carrozzeria di automobili

La conformità alla norma **EN 61000-3-12** garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un' ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 6KVA).

POWER PLASMA 3035/M was created to meet the need of working in the body shop with an easy to handle, easy to use power source with minimal system requirements yet able to ensure **excellent quality cutting on all metals, including the new high-strength steel**.

POWER PLASMA 3035/M weights just 13 kg including the torch, and requires single-phase power supply; it works with compressed air or nitrogen (for high-quality cutting), provided at a pressure of 3.5 bar, with an air flow of just 60 l/min (and may thus be powered by a 25-l compressor).

- Automatic voltage change (115/230 V +15% / -20%).
- Pilot arc operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- Pilot self-restart, selectable from the panel, to interrupt and automatically reset the arc when cutting screens and grids, increasing operator productivity.
- Nozzle holder protection, as required by standards IEC 60974-7, which eliminates the risk to the operator of direct accidental contact with the gas nozzle.
- High voltage arc striking with high frequency, to ensure reliable lighting of the pilot arc and reduced disturbances.
- High electromagnetic compatibility, per EN50199, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc.).
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.

The power source is particularly suitable for cutting the overlapped sheets that are commonly used in the car bodies.

The compliance with **EN 61000-3-12** brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 6KVA).

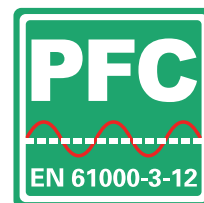
INVERTER PLASMA



PLASMA SOUND PC 6061/T

PLASMA SOUND PC 6061/T

Art.	359	Dati tecnici Specifications	S CE
	208-220-230V 50/60 Hz ± 10%	400-440V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input
	32 A 16A (115 V) (230 V)		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	8,0 KVA 35% 6,7 KVA 60% 5,3 KVA 100%	7,6 KVA 60% 6,3 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	20A ÷ 60A		Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	60A 35% 50A 60% 40A 100%	60A 60% 50A 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
	20-25 (30) mm 7/8"-1" (1"-1/8")		Spessori su acciaio: Raccomandato- Max.-(Separazione) Thickness on steel: Recommended- Max.-(Severance)
	6m (18 ft.)		Lunghezza torcia Torch length
	130 lt/min - 5 bar		Consumo aria Air consumption
	IP 23 S		Grado di protezione Protection class
	26 Kg		Peso Weight
	286x515x406H		Dimensioni mm Dimensions mm



Il nuovo **POWER PLASMA 6061/T** è un generatore trifase per il taglio al plasma di metalli.

Grazie alla torcia manuale CP 101 MAR lo spessore raccomandato, per le migliori qualità di taglio e produttività, è 20 mm; lo spessore massimo è 25 mm e quello di separazione 30 mm.

La dimensione ed il peso ridotti rendono il PLASMA SOUND PC 6061/T ideale per interventi in opera e produzioni manuali di media importanza (60A@60%), dove sia disponibile l'alimentazione trifase, ma anche per applicazioni produttive in automatico di piccola entità, grazie alla velocità di taglio ed all'alto fattore di servizio in continuo (50A@100%).

- Cambio automatico della tensione (208V-220V-230V-400V-440V +/-10%).
- Rilevamento automatico della presenza di fase (sia in accensione che durante il funzionamento), che evita il danneggiamento della macchina in caso di mancanza accidentale della fase stessa.
- Funzione "Post-gas" che, raffreddando la torcia dopo lo spegnimento dell'arco, riduce lo stress dei componenti e prolunga la vita dei consumabili.
- Funzionamento ad arco pilota, che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Concezione a ponte intero che consente tensioni a vuoto più basse.
- Self Restart Pilot selezionabile dal pannello, interrompe ripristina automaticamente l'arco, in caso di taglio di reti e grigliati, aumentando la produttività dell'operatore.
- Innesco dell'arco ad alta frequenza ed alta tensione, che garantisce un'accensione affidabile dell'arco pilota e riduce i disturbi irradiati.
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo EN50199, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Attacco centralizzato della torcia con protezione di sicurezza, che evita contatti accidentali con la parte di potenza.
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.
- Fornito di serie con torcia CP 101 MAR da 6 m.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori.

The new **POWER PLASMA 6061/T** is a three-phase power source for plasma cutting of metals.

Thanks to the new model air cooled Cp 101 MAR torch, the recommended thickness, for the best cutting quality and productivity, is 20 mm; the maximum thickness is 25 mm and the severance thickness is 30 mm.

Its reduced size and weight make the PLASMA SOUND PC 6061/T ideal for on-site work and manual production of medium intensity (60A@60%) wherever three-phase power supply is available, but also for small automatic production applications, thanks to the cutting speeds and to the high continuous duty cycle (50A@100%).

- Automatic voltage change (208V-220V-230V-400V-440V +/-10%).
- Automatic detection of phase presence (both upon start-up and during operation), to avoid damaging the machine in case the phase is accidentally missing.
- "Post-gas" function which, by cooling the torch after arc shut-off, reduces stress on the components and extends the life-span of consumables.
- Pilot arc operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- Full-bridge design which allows lower open-circuit voltages.
- Pilot self-restart, selectable from the panel, to interrupt and automatically reset the arc when cutting nets and grids, increasing operator productivity.
- High frequency and high voltage arc striking, which ensures reliable striking of the pilot arc and reduces disturbances.
- High electromagnetic compatibility, per EN50199, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc.).
- Central torch adapter with safety protection, to avoid accidental contact with the power parts.
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.
- Standard equipped with 6 m CP 101 MAR torch.

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can also be powered by motor-driven generators.

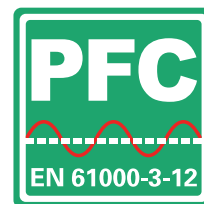
INVERTER PLASMA



PLASMA SOUND PC 10051/T

PLASMA SOUND PC 6061/T

Art.	361	Dati tecnici Specifications		S	CE
	208-220-230V 50/60 Hz ± 10%	400-440V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input		
	32 A	20A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	13,6 KVA 35% 11,1 KVA 60% 9,9 KVA 100%	16,5 KVA 50% 15,7 KVA 60% 14,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	20A ÷ 80A	20A ÷ 100A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
	80A 35% 65A 60% 58A 100%	100A 50% 95A 60% 85A 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		
	30-35 (40) mm 1"1/8"-1"1/4" (1"-2/3")		Spessori su acciaio: Raccomandato- Max.-(Separazione Thickness on steel: Recommended- Max.-(Severance		
	6m (18 ft.)		Lunghezza torcia Torch length		
	220 lt/min - 5 bar		Consumo aria Air consumption		
	IP 23 S		Grado di protezione Protection class		
	34 Kg		Peso Weight		
	297x504x558H		Dimensioni mm Dimensions mm		



Il nuovo generatore trifase **PLASMA SOUND 10051/T** per il taglio al plasma di metalli rappresenta l'evoluzione verso l'alto del 6061/T.

Grazie alla nuova torcia CP 161 o spessore raccomandato, per le migliori qualità di taglio e produttività, è 30 mm; lo spessore massimo è 35 mm e quello di separazione 40 mm.

L'alto fattore di servizio continuo (85A@100%) e discontinuo (95A@60%) e la velocità di taglio rendono il PLASMA SOUND PC10051/T ideale per applicazioni produttive in automatico, così come per produzioni manuali di media importanza.

- Rilevamento automatico della presenza di fase (sia in accensione che durante il funzionamento), che evita il danneggiamento della macchina in caso di mancanza accidentale della fase stessa.
- Funzionamento ad arco pilota, che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Funzione "Post-gas", che, raffreddando la torcia dopo lo spegnimento dell'arco, riduce lo stress dei componenti e prolunga la vita dei consumabili.
- Concezione a ponte intero che consente tensioni a vuoto più basse
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo EN50199, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Innesco dell'arco in alta tensione con alta frequenza, che garantisce un'accensione affidabile dell'arco pilota.
- Attacco centralizzato della torcia con protezione di sicurezza, che evita contatti accidentali con la parte di potenza.
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.
- Funzione "self restart pilot" selezionabile dal pannello, che interrompe e ripristina automaticamente l'arco nel caso di taglio di reti e grigliati, aumentando la produttività dell'operatore.
- Cambio automatico della tensione tra 208 / 220 / 230V e tra 400 / 440 V.
- Fornito di serie con torcia CP161 MAR da 6 m

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori.

The new **PLASMA SOUND 10051/T** three-phase power source for plasma cutting of metals represents the upward evolution of the 6061/T.

Thanks to the new aircooled CP 161 torch, the recommended thickness, for the best cutting quality and productivity, is 30 mm; the maximum thickness is 35 mm and the severance thickness is 40 mm.

The high continuous (85A@100%) and discontinuous (95A@60%) duty cycle and the cutting speed make the PLASMA SOUND PC10051/T ideal for automatic production applications, as well as for manual productions of average size.

- Automatic detection of phase presence (both upon start-up and during operation), to avoid damaging the machine in case the phase is accidentally missing.
- Pilot arc operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- "Post-gas" function which, by cooling the torch after arc shut-off, reduces stress on the components and extends the life-span of consumables.
- Full-bridge design that allows lower open-circuit voltages
- High electromagnetic compatibility, per EN50199, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc).
- High voltage arc striking with high frequency, to ensure reliable lighting of the pilot arc.
- Central torch adapter with safety protection, to avoid accidental contact with the power parts.
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.
- "Pilot self-restart" function selectable from the panel, which interrupts and automatically restarts the arc when cutting nets and grids, increasing operator productivity.
- Automatic voltage change between 208/220/230V and between 400/440 V.
- Standard equipped with 6 m CP161 MAR torch

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can also be powered by motor-driven generators.

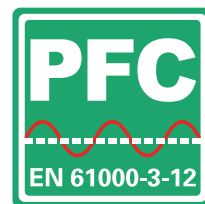
INVERTER TIG



POWER TIG 1640 DC-HF

POWER TIG 1640 DC-HF

Art. 264		Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA		
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	3,4 KVA 40% 2,7 KVA 60% 2,2 KVA 100%	4,6 KVA 30% 3,5 KVA 60% 2,8 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	160A 40% 135A 60% 110A 100%	140A 30% 115A 60% 95A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	10,3 Kg	Peso Weight	
	171x420x340H	Dimensioni mm Dimensions mm	



IL POWER TIG 1640 DC HF

è un generatore TIG DC / MMA, a tecnologia inverter. In modalità TIG l'accensione dell'arco è possibile sia con alta frequenza che con il sistema "Lift by Cebora". E' possibile selezionare da un tasto le modalità 2 tempi/4 tempi, mentre il connettore di comando a distanza permette di collegare un comando a pedale o, in alternativa, di lavorare con una torcia dotata di comando up/down.

La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 160A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas. Questo generatore rappresenta il modello base della completa gamma Cebora di saldatrici TIG DC ed è principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un' ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

THE POWER TIG 1640 DC HF

is a DC TIG/MMA welding power source, inverter technology. In TIG mode the arc is started either in HF or with the Cebora lift system.

It features a 2 stage/4 stage selection key, while the remote control device allows to connect a foot control or, alternatively, to work with a torch fitted with an up/down control.

The welding current can be adjusted from 5 to 160 A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment. This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

INVERTER TIG



BI-WELDER TIG 2040 DC-HF

Art. 265		Dati tecnici Specifications		S	CE	PFC  EN 61000-3-12
TIG		MMA				
 230V 50/60 Hz +15% / -20%	115V 50/60 Hz +15% / -20%	230V 50/60 Hz +15% / -20%	115V 50/60 Hz +15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input		
 16 A	25 A	16 A	25 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
 4,7 KVA 40% 3,2 KVA 60% 2,7 KVA 100%	3,8 KVA 40% 3,1 KVA 60% 2,2 KVA 100%	4,5 KVA 35% 3,8 KVA 60% 3,4 KVA 100%	3,6 KVA 35% 2,8 KVA 60% 2,3 KVA 100%	Potenza assorbita Input power		
 5A ÷ 200A	5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	10A ÷ 110A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range		
 200A 40% 160A 60% 140A 100%	160A 40% 140A 60% 110A 100%	140A 35% 125A 60% 115A 100%	110A 35% 90A 60% 75A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme EN 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to EN 60974.1		
 IP 23 S				Grado di protezione Protection class		
 12,9 Kg				Peso Weight		
 176x450x402H				Dimensioni mm Dimensions mm		

IL BI-WELDER TIG 2040 DC-HF

è un **generatore monofase ad inverter** per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010, concepiti per manutenzioni e produzioni di piccola entità.

Può lavorare con **arco pulsato**, per interventi su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo ed è predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187), o comando up-down sulla torcia.

Il gas di protezione utilizzabili sono **argon, argon/elio, argon idrogeno**.

In TIG, l'innesco avviene o in **alta frequenza**, o per contatto con sistema **lift-Cebora**.

E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un' ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

BI-WELDER TIG 2040 DC-HF

is a **single-phase inverter power source** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for maintenance work and small production batches.

The machine may work with **pulsed arc**, for use on thin workpieces where heat transfer must be minimal and is set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down command on the torch.

The following gases may be used for protection:

argon, argon/helium, hydrogen argon.

In TIG mode, the arc is started either in **high frequency** or by contact with the **Cebora lift** system. It is also possible to save up to **9 welding programs in memory**.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

INVERTER TIG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

TIG SOUNDC DC 2341/T

Art. 360		Dati tecnici Specifications			
TIG		MMA			
	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input
	16 A	10 A	16 A	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	5,7 KVA 25% 4,0 KVA 60% 2,8 KVA 100%	5,7 KVA 40% 5,0 KVA 60% 4,0 KVA 100%	7,5 KVA 30% 4,9 KVA 60% 3,7 KVA 100%	7,0 KVA 60% 4,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	5A ÷ 230A	5A ÷ 230A	10A ÷ 210A	10A ÷ 210A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
	230A 25% 180A 60% 140A 100%	230A 40% 210A 60% 180A 100%	210A 30% 150A 60% 120A 100%	210A 60% 150A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme EN 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to EN 60974.1
	IP 23 S				Grado di protezione Protection class
	16 Kg				Peso Weight
	207x437x411H				Dimensioni mm Dimensions mm

IL TIG SOUND 2341/T DC

è un generatore **trifase (MULTI-VOLTAGE) ad inverter** per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione dei cellulósici AWS6010, concepito per produzioni di media entità.

La macchina può lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

Il generatore è predisposto per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora. E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

L'art. 360 è già predisposto per l'utilizzo con la Plasma Welding Console (art. 476.50).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

TIG SOUND 2341/T DC

is **three-phase inverter power sources** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for medium production batches.

The machine may work with pulsed arc, for use also on thin workpieces where heat transfer must be minimal.

The generator is set up for **remote control** via the foot control (art. 193), remote control unit (art. 187) or up-down command on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to **9 welding programs** in memory.

Art. 360 is designed for use with Plasma Welding Console (art. 476.50).

The power source can be powered by motor generators.
Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER TIG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

TIG SOUNDC DC 3241/T

Art. 362		Dati tecnici Specifications			S	CE	PFC  EN 61000-3-12
TIG		MMA					
	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input		
	16 A	16 A	20 A	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	7,8 KVA 35% 6,4 KVA 60% 5,4 KVA 100%	9,6 KVA 40% 7,8 KVA 60% 6,6 KVA 100%	9,3 KVA 33% 7,3 KVA 60% 6,4 KVA 100%	11,5 KVA 40% 9,3 KVA 60% 7,8 KVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	5A ÷ 280A	5A ÷ 320A	10A ÷ 240A	10A ÷ 280A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range		
	280A 35% 245A 60% 220A 100%	320A 40% 280A 60% 250A 100%	240A 35% 200A 60% 180A 100%	280A 40% 240A 60% 210A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme EN 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to EN 60974.1		
	IP 23 S				Grado di protezione Protection class		
	79,5 Kg				Peso Weight		
	705x1060x975H				Dimensioni mm Dimensions mm		

Il TIG SOUND 2341/T DC

è un generatore **trifase (MULTI-VOLTAGE) ad inverter** per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione dei cellulosici AWS6010, concepito per produzioni di media entità.

La macchina può lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

Il generatore è predisposto per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora. E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

L'art. 362 è già predisposto per l'utilizzo con la Plasma Welding Console (art. 476.50).
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

TIG SOUND 2341/T DC

is **three-phase inverter power sources** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for medium production batches.

The machine may work with pulsed arc, for use also on thin workpieces where heat transfer must be minimal.

The generator is set up for **remote control** via the foot control (art. 193), remote control unit (art. 187) or up-down command on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to **9 welding programs** in memory.

Art. 362 is designed for use with Plasma Welding Console (art. 476.50).
Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER TIG

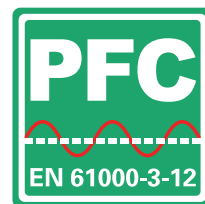


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

TIG SOUNDER AC-DC 1531/M

TIG SOUND AC-DC 1531/M

Art. 364		Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA		
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	3,9 KVA 30% 2,5 KVA 60% 2,2 KVA 100%	4,4 KVA 30% 3,3 KVA 60% 3,0 KVA 100% Potenza assorbita Input power	
	5A ÷ 150A	10A ÷ 130A Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	150A 30% 110A 60% 100A 100%	130A 30% 100A 60% 90A 100% Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	17,6 Kg	Peso Weight	
	207x500x411H	Dimensioni mm Dimensions mm	



TIG SOUND AC-DC 1531/M

è un generatore per saldatura TIG AC-DC pulsata, a tecnologia inverter, dotato di accensione ad alta frequenza, nonché per saldatura MMA DC.

In modalità TIG, l'accensione dell'arco avviene in alta frequenza o con sistema Lift by Cebora.

Tramite un primo tasto, si può scegliere tra i procedimenti di saldatura TIG DC, TIG AC ed MMA DC; un secondo tasto permette di selezionare 2 tempi / 4 tempi, pulsato / non pulsato, accensione HF / Lift by Cebora. Un unico encoder permette di effettuare le varie regolazioni del generatore.

In modalità di saldatura TIG AC, Cebora ha previsto una regolazione dei parametri di saldatura tipica di generatori di potenza superiore.

Tramite il connettore del comando a distanza è possibile collegare il comando a pedale o, alternativamente, utilizzare una torcia dotata di comando Up/Down.

In TIG DC la regolazione della corrente è possibile tra 5 e 150A, mentre in AC tra 10 e 130A.

Questo generatore rappresenta il modello base della completa gamma Cebora di saldatrici TIG AC-DC ed è principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

TIG SOUND AC-DC 1531/M

is a pulsed AC-DC TIG welding power source, inverter technology, featuring HF ignition, as well as a DC MMA welding power source.

In TIG mode, the arc is started either in HF or with the Cebora lift system.

By means of a first key, you may choose between DC TIG, AC TIG and DC MMA welding mode; a second key allows you to select 2-times / 4-times, pulsed / not pulsed, HF ignition / Lift by Cebora. By means of one encoder you may then control the various adjustments of the power source.

In the AC TIG welding mode, Cebora has implemented an adjustment of the welding parameters which is typical of power sources of higher power.

With the remote control socket it is possible to connect the foot control unit or, alternatively, to work with a torch fitted with Up/Down control.

In DC TIG, the current adjustment is possible between 5 and 150A, while in AC TIG it is possible between 10 and 130A.

This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora AC-DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

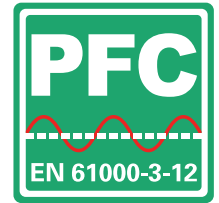
INVERTER TIG



TIG SOUNDER AC-DC 2240/M

TIG SOUND AC-DC 2240/M

Art. 365		Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA		
 230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Alimentazione monofase Single phase input	
 16 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
 5,6 KVA 40% 4,2 KVA 60% 3,6 KVA 100%	6,6 KVA 30% 4,8 KVA 60% 3,6 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
 5A ÷ 220A	10A ÷ 180A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
 220A 40% 180A 60% 160A 100%	180A 30% 140A 60% 110A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
 IP 23 S		Grado di protezione Protection class	
 21,5 Kg		Peso Weight	
 207x545x411H		Dimensioni mm Dimensions mm	



TIG SOUND AC-DC 2240/M

è un generatore monofase di corrente continua e alternata ad inverter per impiego in TIG ed MMA-SMAW (ad esclusione degli elettrodi cellulosici). La progettazione e la tecnologia costruttiva della macchina hanno permesso di ottenere un ottimo fattore di servizio (220A al 40%, 180A al 60% e 160A al 100%) ed una corrente minima di saldatura di soli 5 Amp.

La macchina può lavorare con arco pulsato per interventi anche su piccoli spessori, dove il calore trasferito deve essere minimo, e può anche essere collegata ad un gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341) per torce raffreddate ad acqua. E' inoltre disponibile il carrello opzionale (art. 1656) per il trasporto del generatore e del gruppo di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza o per contatto con sistema lift-Cebora; la macchina è anche predisposta per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La funzione "Hot Start" regolabile consente di ottimizzare l'accensione in AC.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

Il sistema PFC garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico (l'apparecchio è adatto anche ad impianti monofase da 16A) e permette inoltre un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

La macchina è dotata di memoria che consente di salvare i programmi di saldatura e di una porta RS232 per il collegamento a computer per un agevole aggiornamento del software.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (min. 8 KVA).

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

TIG SOUND AC-DC 2240/M

is a single-phase direct and alternating current inverter power source for use in TIG and MMA-SMAW modes (except for cellulosic electrodes). The engineering and manufacturing technology of the machine have produced an excellent duty cycle (220A at 40%, 180A at 60% and 160A at 100%) and a minimum welding current of just 5 Amps.

The machine can operate with pulsed arc for working even on thin sheets, where the heat transferred must be kept to a minimum, and may also be connected to an optional cooling unit (art. 1341) for water-cooled torches. There is also an optional (art. 1656) trolley available for moving the power source and cooling unit.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system; the machine is also set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down command on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

The adjustable "Hot Start" function enables optimisation of arc ignition in AC.

The PFC system brings substantial energy savings (the machine is suitable also for 16A power supply) and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The machine is equipped with a memory for storage of welding programmes and an RS232 port for connection to a computer, enabling easy software updates.

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 8 KVA).

Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER TIG



TIG SOUND AC-DC SYNERGIC

Art. 366		Art. 367		Art. 368		Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA		
 400V 50/60 Hz ± 10%		400V 50/60 Hz ± 10%		400V 50/60 Hz ± 10%		Alimentazione trifase Three phase input	
 10 A		20 A		25 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
 6,6 KVA 40% 6,3 KVA 60% 5,8 KVA 100%		7,3 KVA 40% 7,0 KVA 60% 6,5 KVA 100%	10,4 KVA 40% 10,1 KVA 60% 9,7 KVA 100%	14,5 KVA 30% 14,0 KVA 60% 13,5 KVA 100%	16,0 KVA 60% 12,5 KVA 100%	15,8 KVA 60% 13,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
 5A ÷ 260A		10A ÷ 210A	5A ÷ 330A	10A ÷ 330A	5A ÷ 450A	10A ÷ 360A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
 260A 40% 240A 60% 230A 100%		210A 40% 200A 60% 190A 100%	330A 40% 320A 60% 310A 100%	330A 30% 320A 60% 310A 100%	450A 60% 380A 100%	360A 60% 320A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40°C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40°C) According to IEC 60974.1
 IP 23 S		IP 23 S		IP 23 S			Grado di protezione Protection class
 65 Kg		93 Kg		136 Kg			Peso Weight
 705x1060x975H		705x1060x975H		705x1060x1155H			Dimensioni mm Dimensions mm

TIG SOUND AC-DC 2641/T (art. 366), **3341/T** (art. 367) e **4561/T** (art. 368).

Sono generatori trifase inverter per impiego in Tig e MMA -SMAW (ad esclusione degli elettrodi cellulosici) concepiti per produzioni di media/grande entità.

Sono generatori di tipo innovativo che permettono di operare in modo sinergico; infatti, selezionando il materiale da saldare, il relativo spessore e la posizione di saldatura, il generatore provvede ad impostare e suggerire la migliore condizione in saldatura.

Inoltre, avendo in AC la possibilità di scegliere tra nove possibili combinazioni delle tre forme d'onda (quadrata, triangolare, sinusoidale) permettono all'operatore di personalizzare il cordone di saldatura sia in penetrazione che in pulizia.

Le macchine permettono inoltre di memorizzare fino a nove programmi di saldatura.

Le macchine possono lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

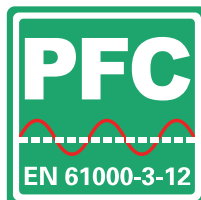
Le macchine sono predisposte per il controllo remoto tramite comando a pedale (art.193), comando a distanza (art.187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora.

I generatori AC-DC 3341/T e AC-DC 4561/T hanno il gruppo di raffreddamento montato di serie mentre nel modello 2641/T il gruppo di raffreddamento è **opzionale** (Art. 1683).

Conforme alla norma EN 61000-3-12.



TIGSOUNDAC-DC2641/T(art.366),**AC-DC3341/T** (art. 367) and **3341/T** (art. 368).

These are three-phase inverter power sources for use in TIG and MMA-SMAW mode (except for cellulosic electrodes) designed for medium/large production rates.

It is an innovative type of power source that allows you to operate in synergic mode: upon selecting the

material to be welded, the corresponding thickness and the welding position, the power source sets and suggests the best welding condition.

In addition, having in AC the option to choose among nine possible combinations of the three waveforms (square, delta, sine) allows the operator to customize both the penetration and cleanliness of the welding bead.

The machines also make it possible to save up to nine welding programs.

The machines may operate with pulsed arc, for intervention even on slim workpieces where transferred heat must be kept to a minimum.

The machines are set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down command on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system.

The power sources AC-DC 3341/T and AC-DC 4561/T comes with the built-in cooling unit; in the model 2641/T the cooling unit is **optional** (Art. 1683).

Complies with EN 61000-3-12.

INVERTER MMA



POWER ROD 131

POWER ROD 131

Art.	256	Dati tecnici Specifications	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	4,0 KVA 30% 3,3 KVA 60% 3,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 130A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	130A 30% 110A 60% 100A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Ø 1,5 ÷ 3,2	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	4,5 Kg	Peso Weight	
	160x302x292H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Il nuovo generatore inverter MMA **POWER ROD 131** (art. 256) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio.

Il generatore è caratterizzato da una carcassa in plastica antiurto che ha permesso di limitare il peso a soli 4,5 kg, nonché le relative dimensioni.

Si tratta di un generatore inverter monofase (230V) per saldatura MMA e TIG DC (con accensione Cebora Lift, utilizzando la torcia TIG Cebora T150, art. 1567.01). Può saldare elettrodi fino a Ø 3.25 ed ha un fattore di servizio di 130A al 30% (che diventa 100A al 100%).

È ideale per interventi di manutenzione e riparazione, grazie alla leggerezza ed alla carcassa in plastica antiurto che consentono di utilizzarlo nelle più varie condizioni operative. È dotato di spallaccio che ne facilita il trasporto.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

The new MMA **POWER ROD 131** inverter generator (art. 256) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium.

The generator is distinguished by a shockproof plastic casing which has made it possible to reduce weight to just 4.5 kg, along with relative dimensions.

This is a single-phase inverter generator (230V) for MMA and TIG DC welding (with Cebora Lift ignition, using the TIG Cebora T150 torch, art. 1567.01). It can weld electrodes of up to Ø 3.25 and has a service factor of 130A at 30% (which becomes 100A at 100%).

It is ideal for maintenance and repair jobs thanks to its lightweight and shockproof plastic casing which makes it suitable for use in many different operating conditions. It features a shoulder strap for easier transport.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

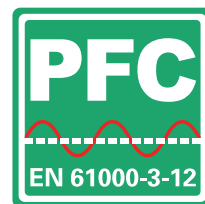
INVERTER MMA



POWER ROD 1535

POWER ROD 1535

Art.	257	Dati tecnici Specifications	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	4,8 KVA 35% 3,9 KVA 60% 3,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	5A ÷ 150A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	150A 35% 125A 60% 115A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	9,5 Kg	Peso Weight	
	172x420x340H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Il generatore Inverter MMA **POWER ROD 1535** (art. 257) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi di rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio.

Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift, in abbinamento alla torcia TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

La protezione termostatica e l'alto fattore di servizio - 150A al 35% ne permettono l'utilizzo anche nelle condizioni più severe.

Il generatore è dotato di dispositivo di protezione dei circuiti elettronici contro l'allacciamento a tensioni di alimentazione non corrette.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

The Inverter **POWER ROD 1535** generator (art. 257) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium. They can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition, together with the TIG Cebora T150 torch (art. 1567.01).

Thermostatic protection and the high service factor 150A at 35% make it suitable for use in even the most extreme conditions.

The generator features devices for protecting the electronic circuits against connection to incorrect power voltage supplies.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

INVERTER MMA

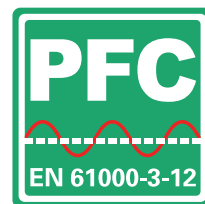


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

POWER ROD 1840

POWER ROD 1840

Art.	261	Dati tecnici Specifications	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	6,0 KVA 40% 4,7 KVA 60% 3,6 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 180A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	180A 40% 150A 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	
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	9,5 Kg	Peso Weight	
	172x420x340H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Il nuovo generatore inverter MMA **POWER ROD 1840** (art. 261) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio. Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift.

L'alto fattore di servizio (180A al 40%, 150A al 60% e 120A al 100%) permette l'utilizzo del generatore anche nelle condizioni più severe. Il generatore è inoltre dotato di protezione termostatica.

Saldando in MMA, al connettore del cavo di comando della torcia può essere collegato il comando a distanza della corrente (art. 187).

Il sistema PFC garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e consente l'utilizzo con un fusibile di rete da 16A (ritardato), assicurando inoltre un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il grado di protezione IP23 permette l'utilizzo in ambienti esterni.

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 8KVA).

Conforme alla norma EN61000-3-12.

The new MMA **POWER ROD 1840** inverter power source (art. 261) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium. It can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition.

The high duty cycle (180A at 40%, 150A at 60% and 120A at 100%) makes it suitable for use in even the most extreme conditions. The power source is also equipped with a thermostatic protection.

For MMA welding, a remote power supply control can be connected to the torch control cable (art. 187).

The PFC system assures a substantial energy saving and makes it possible to use the power source with a mains fuse of 16A (slow blow). It also allows to get a wide tolerance on the supply voltage (+15% / -20%).

The IP23 protection degree makes it possible to use the power source outdoor.

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 8KVA).

Complies with EN61000-3-12.

INVERTER MMA

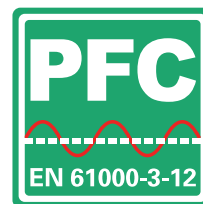


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SOUND MMA 2336/T

SOUND MMA 2336/T

Art.	328	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	8,3 KVA 35% 6,9 KVA 60% 6,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 230A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	230A 35% 210A 60% 190A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40°C) According to IEC 60974.1	
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	15,7 Kg	Peso Weight	
	207x437x411H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Il generatore trifase **SOUND MMA 2336/T** (art. 328) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".

Il programma macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.

E' presente il connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e l'amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.

The three-phase power source **SOUND MMA 2336/T** (art. 328) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects the welding quality.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".

The machine program is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.

A connector is included to connect the remote control for the current and digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.

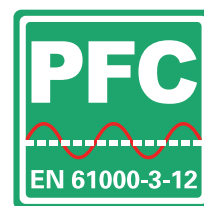
The power source can be powered by motor generators.

INVERTER MMA



SOUND MMA 3536/T CELL

SOUND MMA 3536/T CELL



Art.	335	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	14,4 KVA 35% 10,0 KVA 60% 8,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 350A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	350A 35% 270A 60% 230A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Ø 1,5 ÷ 6,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	26,3 Kg	Peso Weight	
	297x463x588H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Il generatore trifase **SOUND MMA 3536/T Cell** (art. 335) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

E' possibile saldare elettrodi cellulosici tramite un programma specializzato, selezionabile da pannello.

Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".

Il programma macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.

E' presente il connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e l'ammeter digitale per la lettura della corrente di saldatura.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata.

The three-phase power source **SOUND MMA 3536/T Cell** (art.335) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects welding quality.

It is possible to weld cellulosic electrodes by means of a specialized program available from the panel.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".

The machine program is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.

A connector is included to connect the remote control for the current and digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can be powered by motor generators of adequate power.

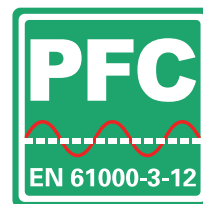
MIG-MAG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO 160 M COMBI

EVO 160 M COMBI



Art.	495	Dati tecnici Specifications	S CE
	230V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	4,6 KVA 20% 2,1 KVA 60% 1,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	28A ÷ 160A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	120A 20% 70A 60% 55A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	1x7	N° posizioni di regolazione Number of regulation steps	
	0,6/0,8 Solid 0,9 Cored	Filo utilizzabile Wire size that can be used	
	Ø 200 mm /5 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 213 S	Grado di protezione Protection class	
	29 Kg	Peso Weight	
	395x690x531H	Dimensioni mm Dimensions mm	

Il generatore MIG Cebora **EVO 160 M Combi** è ben noto per le sue straordinarie doti di affidabilità dovute alla semplicità costruttiva ed al generoso dimensionamento di sottogruppi e componenti.

È un generatore monofase concepito per saldatura MIG-MAG ed a filo animato (bobine di 5 Kg. diametro 200mm) ed è indicato per i settori dell'autoriparazione, manutenzione e produzione di piccole entità.

L'opzione di funzionamento "no gas" la rende idonea anche ad interventi in opera dove l'impiego della bombola non è conveniente.

Il generatore permette di selezionare 7 posizioni di corrente di saldatura e viene fornito con torcia Cebora di 3 m.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The Cebora MIG power source **EVO 160 M Combi** is renowned for its extraordinary reliability, due to its simple design and the generous sizing of its sub-assemblies and components.

It is a single-phase power source conceived for MIG-MAG and flux-cored wire welding (5 Kg. coils diameter 200mm) and is suitable for the automotive repair, maintenance and small manufacturing industries.

The "no-gas" option makes it ideal for on-site works where cylinders are inconvenient to use.

The power source allows to choose among 7 welding current positions and is supplied with 3 m Cebora torch.

Complies with EN 61000-3-12.

MIG-MAG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO 200 M COMBI
EVO 200 T COMBI
EVO 250 T

Art.	624	625	633	Dati tecnici Specifications	S	CE	
	230V 50/60 Hz ± 10%			Alimentazione monofase Single phase input			
		230-400V 50/60 Hz ± 10%	230-400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input			
	25 A	16 A (230V) 10 A (400V)	25 A (230V) 16 A (400V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)			
	7,8 KVA 20% 3,3 KVA 60% 2,5 KVA 100%	6,9 KVA 30% 4,2 KVA 60% 3,2 KVA 100%	11,2 KVA 40% 6,9 KVA 60% 5,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power			
	25A ÷ 230A	18A ÷ 240A	30A ÷ 300A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range			
	180A 20% 105A 60% 80A 100%	190A 30% 135A 60% 105A 100%	250A 40% 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			
	2x6	2x6	2x6	N° posizioni di regolazione Number of regulation steps			
	0,6/0,8/0,9 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0 Al 0,8/0,9 Inox 0,9 Cored 0,8/0,9 Cu-Si 3%	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 Inox 0,9 Cored 0,8/0,9/1,0 Cu-Si 3%	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3%	Filo utilizzabile Wire size that can be used			
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size			
	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	Grado di protezione Protection class			
	58 Kg	62 Kg	80 Kg	Peso Weight			
	515x820x660H	515x820x660H	542x915x795H	Dimensioni mm Dimensions mm			

La gamma EVO MIG/MAG è stata realizzata secondo un concetto di ingenerizzazione prodotto che prevede non solo un "product family look" ma, in particolare, un alto grado di unificazione dei componenti strategico quali, ad esempio, **il circuito do controllo che è uno solo per tutti i modelli della gamma EVO.**

La gamma EVO è composta da un generatore monofase EVO 200M COMBI (Art. 624) e da due generatori trifase EVO 200T COMBI (Art. 625) e EVO 250T (Art. 633) da 230A a 300A. I generatori Art. 624 e 625 possono lavorare anche con filo animato.

Dotati di gruppo trainafile in alluminio, 12 posizioni di regolazione della corrente di saldatura sono generatori indicati sia nell'automotive che nella piccola e media carpenteria.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The EVO MIG/MAG range is the result of product engineering that foresees not only a "product family look" but, mainly, a standardization of strategic components such as, for example, **the control circuit, which is only one for the models of the EVO range.**

The EVO range is made up of one single-phase power source EVO 200M COMBI (Art. 624) and two three-phase power sources EVO 200T COMBI (Art. 625) and EVO 250T (Art. 633) from 230A to 300A. The power source Art. 624 and Art. 625 may also work with flux-cored wire.

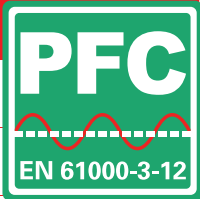
Fitted with aluminium wire feeder, 12 welding current positions are reliable power sources suitable for use in the automotive and for light/medium metal fabrication.

Complies with EN 61000-3-12.

MIG-MAG



EVO 200 M SYNERGIC COMBI
EVO 200 T SYNERGIC
EVO 350 TC SYNERGIC

Art.	622	627	641	Dati tecnici Specifications	S	CE	
	230V 50/60 Hz ± 10%			Alimentazione monofase Single phase input			
		230-400V 50/60 Hz ± 10%	230-400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input			
	25 A	16 A (230V) 10 A (400V)	40 A (230V) 25 A (400V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)			
	7,8 KVA 20% 3,3 KVA 60% 2,5 KVA 100%	6,9 KVA 30% 4,2 KVA 60% 3,2 KVA 100%	15,9 KVA 40% 10,7 KVA 60% 7,6 KVA 100%	Potenza assorbita Input power			
	25A ÷ 230A	18A ÷ 240A	35A ÷ 400A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range			
	180A 20% 105A 60% 80A 100%	190A 30% 135A 60% 105A 100%	350A 40% 290A 60% 220A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40° C) According to IEC 60974.1			
	2x6	2x6	2x8	N° posizioni di regolazione Number of regulation steps			
	0,6/0,8/0,9 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0 Al 0,8/0,9 Inox 0,9 Cored 0,8/0,9 Cu-Si 3%	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 Inox 0,8/0,9/1,0 Cu-Si 3%	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3%	Filo utilizzabile Wire size that can be used			
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size			
	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	Grado di protezione Protection class			
	58 Kg	62 Kg	95 Kg	Peso Weight			
	515x820x660H	515x820x660H	542x915x795H	Dimensioni mm Dimensions mm			

La gamma EVO SYNERGIC è stata realizzata secondo un concetto di ingegnerizzazione prodotto che prevede non solo un "product family look" ma, in particolare, un alto grado di unificazione dei componenti strategici quali, ad esempio, **il circuito di controllo che è uno solo per tutti i modelli della gamma EVO.**

La gamma EVO SYNERGIC è composta da un generatore monofase EVO 200M SYNERGIC COMBI (Art. 622) e da due generatori trifase EVO 200T SYNERGIC (Art. 627) e EVO 350TC SYNERGIC (Art. 641) da 230A a 400A. Il generatore Art. 622 può lavorare anche con filo animato.

I generatori sono dotati di gruppo trainafilo in alluminio (4 rulli nel modello EVO 350TC SYNERGIC) e di 12 posizioni di regolazione della corrente di saldatura (16 posizioni nel modello EVO 350TC SYNERGIC).

Dispongono di un'adeguata gamma di curve sinergiche memorizzate e sono **particolarmente raccomandati per la saldobrasatura delle lamiere zincate e degli acciai ad alta resistenza.**

L'utilizzo della torcia Push Pull Cebora 2003 permette ai generatori EVO SYNERGIC di essere **indicati anche per la saldatura dell'alluminio:** la connessione della torcia Push Pull Cebora permette infatti di attivare gli specifici programmi sinergici creati da Cebora per fili di alluminio a partire dal Ø 0,6.

Il microprocessore utilizzato nel nuovo circuito di controllo permette di aggiornare, anche a distanza di tempo, i programmi sinergici memorizzati nella macchina per mezzo del kit opzionale art. 136.

E' possibile utilizzare alternativamente tre tipi di torce : Mig Standard, Push Pull 2003 e Spool Gun (con lo Spool Gun è attiva la sola funzione manuale).

I generatori della gamma EVO SYNERGIC sono indicati sia nell'automotive che nella piccola e media carpenteria.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The EVO SYNERGIC range is the result of product engineering that foresees not only a "product family look" but, mainly, a standardization of strategic components such as, for example, **the control circuit, which is only one for the models of the EVO range.**

The EVO SYNERGIC range is made up of one single-phase power source EVO 200M SYNERGIC COMBI (Art. 622) and two three-phase power sources EVO 200T SYNERGIC (Art. 627) and EVO 350TC SYNERGIC (Art. 641) from 230A to 400A. The power source Art. 622 may also work with flux-cored wire.

The power sources are fitted with aluminium wire feeder (4 rollers model EVO 350TC SYNERGIC) and 12 welding current positions (16 positions model EVO 350TC SYNERGIC).

They have an adequate range of synergic curves in memory, and are **especially recommended for brazing and welding galvanized sheet metal and high-strength steel.**

Using the power source with the Cebora 2003 Push-Pull system torch makes the EVO SYNERGIC power sources **also suitable for welding aluminium:** connecting the Cebora 2003 Push-Pull system torch activates the specific synergic programs that Cebora has created for aluminium wires starting at a gauge of Ø 0.6.

The microprocessor used in the new control circuit makes it possible to upgrade, even over a long period, the synergic programs stored in the machine by means of the optional kit art. 136.

Three different types of torches may be used: Standard MIG, Push Pull 2003, and Spool Gun (only the manual function is active with the Spool Gun).

The EVO SYNERGIC power sources are suitable for use in the automotive and for light/medium metal fabrication.

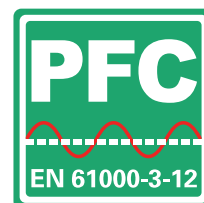
Complies with EN 61000-3-12.

MIG-MAG



EVO 350 TS SYNERGIC
EVO 450 TS SYNERGIC

Art.	643	647	Dati tecnici Specifications	S CE
	230V-400V 50/60 Hz +10%	230V-400V 50/60 Hz +10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	40 A 25 A (230 V) (400 V)	50 A 32 A (230 V) (400 V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	15,9 KVA 40% 10,7 KVA 60% 7,6 KVA 100%	23,5 KVA 40% 16,6 KVA 60% 11,8 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	35A ÷ 400A	40A ÷ 500A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding	
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	450A 40% 370A 60% 290A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40°C) According to IEC 60974.1	
	2x8	4x8	N°. posizioni di regolazione Number of regulation step	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3%	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3% 1,2 Cored	Filo utilizzabile Wire size that can be used	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 21 S	IP 21 S	Grado di protezione Protection class	
	90 Kg	125 Kg	Peso Weight	
	615x975x900H	615x975x900H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Gruppo di raffreddamento
opzionale (art. 1680)

Optional cooling unit
(art. 1680)

La gamma EVO synergic, in versione carrellata, è stata realizzata secondo un concetto di ingegnerizzazione prodotto che prevede un alto grado di unificazione dei componenti strategici quali, ad esempio, **il circuito di controllo che è uno solo per tutti i modelli della gamma EVO.**

La gamma EVO TS synergic è composta da due generatori con alimentazione trifase da 350 e 450A al 40%

I generatori possono essere equipaggiati, a scelta, con carrello trainafile a 2 rulli (art. 1652, con rulli Ø 30 mm) o 4 rulli (art. 1662, con rulli Ø 40 mm), in grado di raggiungere, rispettivamente, 20 e 24 m/min di velocità filo, entrambi dotati di amperometro/voltmetro digitale e di dispositivo di regolazione del "burn-back", che favorisce la ripartenza regolare, grazie al controllo della velocità del filo al momento dello spegnimento dell'arco.

I generatori dispongono di un'adeguata gamma di curve sinergiche memorizzate per ferro, inox, alluminio, saldobrasatura e filo animato (il microprocessore nel circuito di controllo permette di aggiornare, anche a distanza di tempo, i programmi sinergici memorizzati nella macchina) per mezzo del Kit opzionale art. 136.

I generatori sono predisposti per accettare il gruppo opzionale raffreddamento torcia.

L'utilizzo della torcia Push Pull raffreddata ad acqua Cebora 2010 permette ai generatori EVO SYNERGIC di essere **indicati anche per la saldatura dell'alluminio.**

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The EVO synergic range, in the version with separate wire feeder, is the result of product engineering that foresees a standardization of strategic components such as, for example, **the control circuit, which is only one for all the models of the EVO range.**

The EVO TS synergic range is made up of two three-phase power sources of 350 and 450A at 40% respectively.

The two power sources may be equipped, at the customer's discretion, with 2-roll (art. 1652, with Ø 30 mm rollers) or 4-roll (art. 1662, with Ø 40 mm rollers) wire feed units capable of reaching wire speeds of 20 and 24 m/min, respectively, both fitted with digital ammeter/volt meter and equipped with a "burn-back" adjustment device, which encourages smooth re-starting thanks to the wire speed control during arc shut-off.

The power sources have an adequate range of synergic curves in memory for mild steel, stainless steel, aluminium, MIG brazing and flux cored wire (the microprocessor in the control circuit makes it possible to upgrade, even over a long period, the synergic programs stored in the machine) by means of the optional Kit art. 136. The power sources are designed to accept the optional torch cooling unit.

Using the power source with the water cooled Cebora 2010 Push-Pull torch makes the EVO Synergic power sources also **suitable for welding aluminium.**

Complies with EN 61000-3-12.

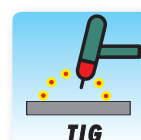
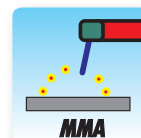
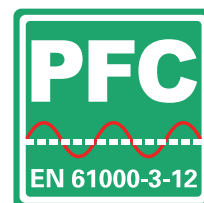
INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG - TIG - MMA



TRI STAR

TRI STAR MIG 1636/M

Art. 298		Dati tecnici Specifications		S CE
	MIG/MAG	DC TIG	MMA	
	230V 50/60 Hz +15% / -20%			Alimentazione monofase Single phase input
	16 A			Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	4,5 KVA 35% 3,4 KVA 60% 3,0 KVA 100%	4,5 KVA 35% 3,4 KVA 60% 3,0 KVA 100%	4,0 KVA 60% 3,7 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
	15A ÷ 160A	5A ÷ 160A	10A ÷ 130A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding
	160A 35% 130A 60% 120A 100%	160A 35% 130A 60% 120A 100%	130A 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
	0,6/0,8/1 Fe 1,0 Al 0,8 Inox/Cu-Si 3% 0,9 Cored	-	-	Filo utilizzabile Wire size that can be used
	Ø 200 mm / 5 Kg	-	-	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
	-	-	Ø 1,5 - Ø 3,25	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used
	IP. IP 23 S			Grado di protezione Protection class
	13 Kg			Peso Weight
	207x437x411H			Dimensioni mm Dimensions mm



TRI-STAR è un inverter monofase multifunzione in grado di saldare alternativamente in MIG/MAG, MMA (elettrodo) e TIG (con innesco lift "by Cebora"). E' stato sviluppato da Cebora applicando alla saldatura i concetti di mobilità e di multifunzionalità.

Il pannello di controllo è semplice e intuitivo e permette di selezionare rapidamente, visualizzandolo sul display frontale, il processo di saldatura desiderato (MIG/MAG, MMA e TIG DC).

Nella funzione MIG/MAG, è possibile selezionare il programma sinergico desiderato in base al tipo di filo, al diametro ed al gas di protezione utilizzato.

Il generatore dispone di curve sinergiche ottimizzate per ferro, inox, alluminio, saldobrasatura e filo animato. Le curve sinergiche per ferro permettono di lavorare utilizzando sia miscela che CO2 al 100%.

Un controllo dedicato permette inoltre una regolazione fine del valore di arc length.

La torcia MIG/MAG è specifica per questo generatore ed è disponibile anche in una versione speciale per utilizzo prevalente con filo animato (art.1636).

La TRI-STAR, di peso contenuto, è stata pensata per lavori in esterno con frequenti spostamenti (manutenzione, riparazioni, installazioni, interventi on site, ecc.) grazie alla possibilità di operare alternativamente in MIG/MAG e in MMA. Può ugualmente essere impiegata con ottimi risultati in applicazioni interne grazie alla grande versatilità di utilizzo.

Il basso assorbimento e l'alimentazione monofase consentono l'utilizzo della macchina nella maggior parte degli ambienti.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

TRI-STAR is a single-phase multipurpose inverter power source, suitable for MIG/MAG, MMA (stick electrode) and TIG (with "Cebora lift ignition") welding. Cebora developed it with the concept of applying mobility and multipurpose to welding.

The simple and user friendly control panel allows quick process selection and displays the selection on the front panel, (MIG/MAG, MMA and DC TIG).

In the MIG/MAG mode, it is possible to select a synergic program according to the wire type and diameter as well as the shielding gas to be used. The power source has 11 synergic curves optimized for steel (Ø 0.6 - 1), stainless steel (Ø 0.8), aluminium (Ø 1), MIG brazing (Ø 0.8) and flux cored wire (Ø 0.9). The synergic programs for steel allow working with either mixed gasses or 100% CO2. A dedicated control is provided for fine tuning the arc length.

The MIG/MAG torch is specific for this power source and is also available in a special version for use mainly with flux-cored wire (art.1636).

In the MMA welding mode, the power source can weld electrodes up to Ø 3.25.

The TRI-STAR, with its low weight and compact dimensions, added to its multi-process capability of welding in MIG/MAG, TIG and MMA mode make this an ideal machine for maintenance, repair, installation and on site welding.

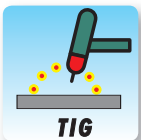
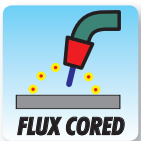
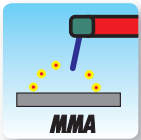
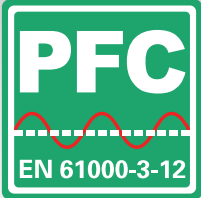
Of course the Tri-Star is a great workshop tool also!

The low electrical input from a single phase supply make the use of this machine possible in a wide range of the environments.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

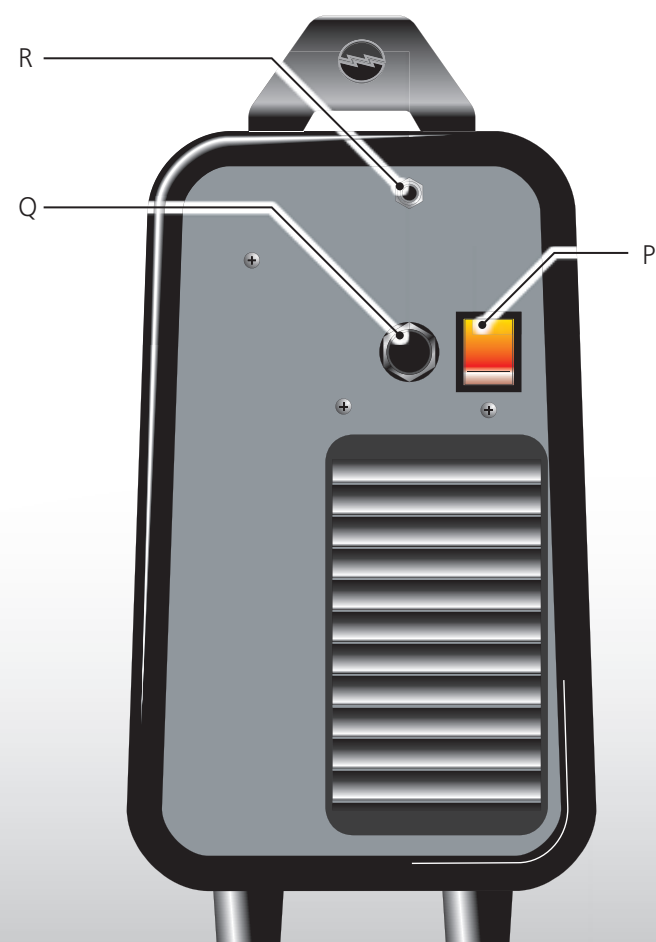
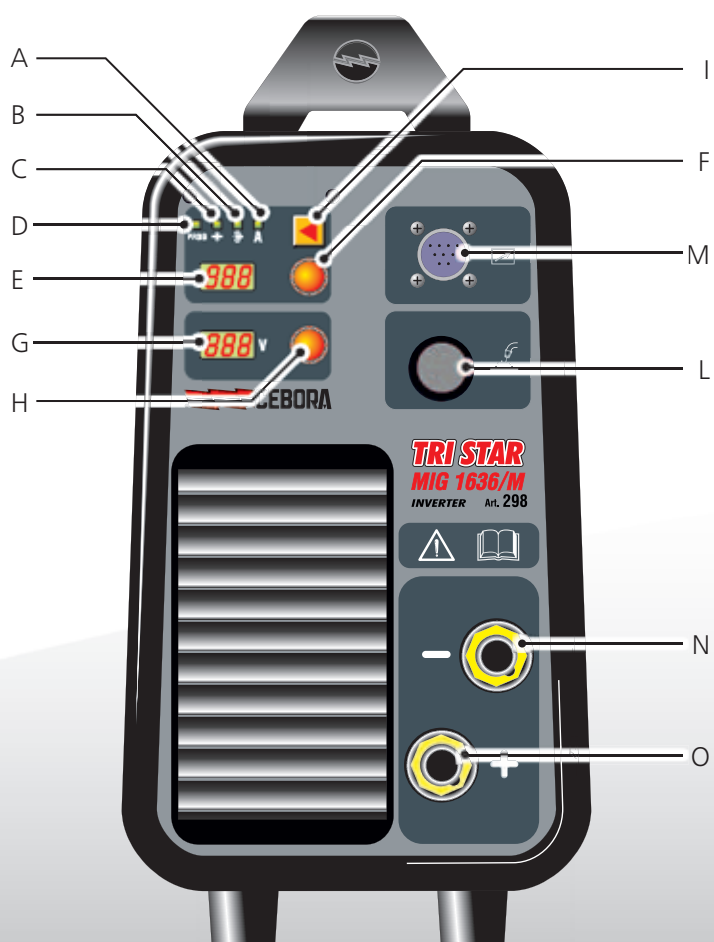
The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

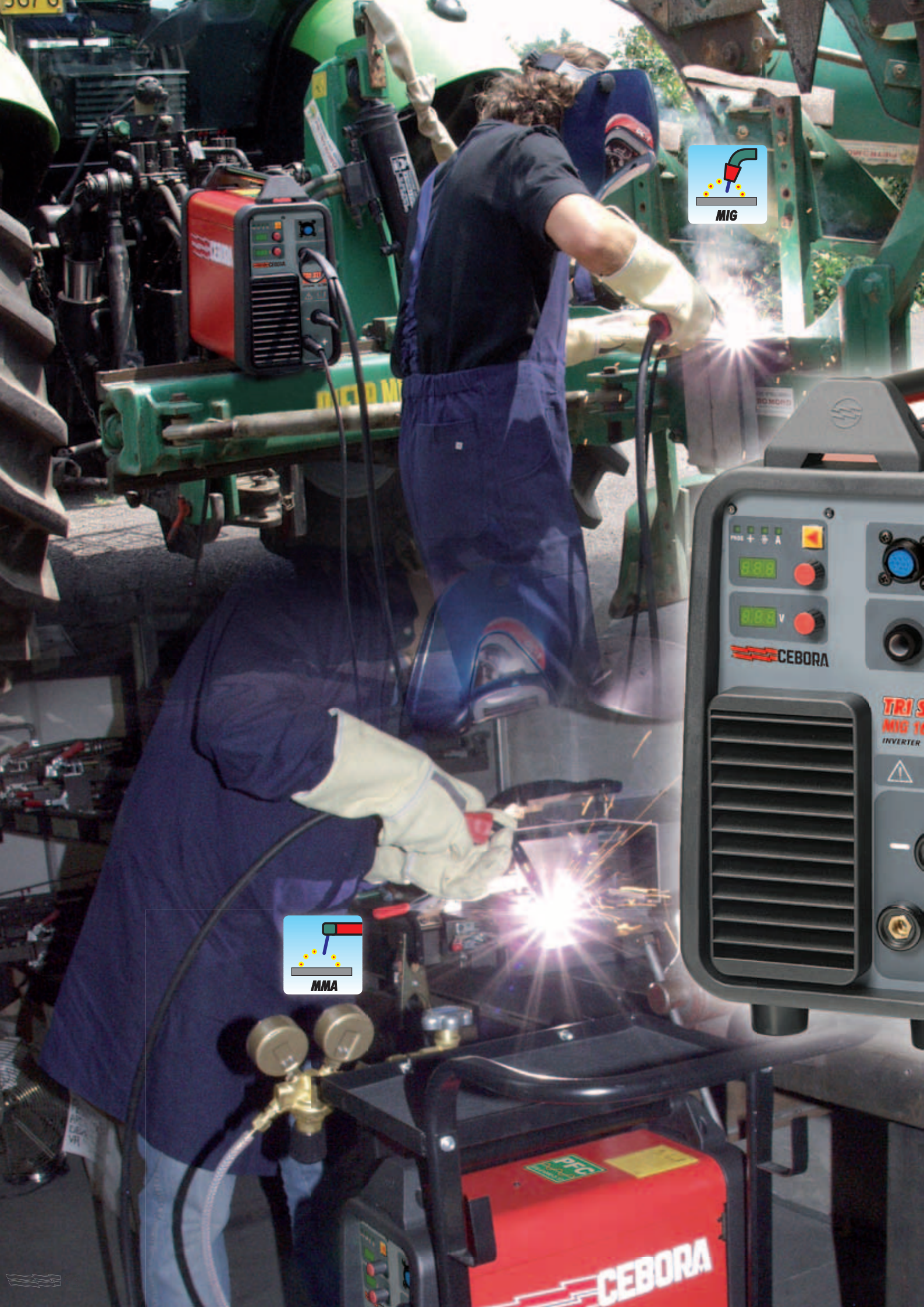
INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG-TIG-MMA

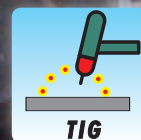
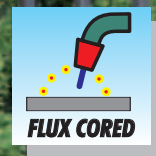


POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
A	LED corrente di saldatura. Welding current LED.
B	LED velocità del filo. Wire speed LED.
C	LED spessore. Thickness LED.
D	LED programmi. Programs LED.
E	Display corrente di saldatura e selezioni. Welding current and selections display.
F	Manopola regolazione della corrente di saldatura. Welding current regulator knob.
G	Display tensione di saldatura. Welding voltage display.
H	Manopola regolazione della tensione di saldatura. Welding voltage regulator knob.

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
I	Tasto selezione LED A,B,C o D. A,B,C or D LED selection key.
L	Attacco centralizzato. Central adapter.
M	Presa a 10 poli. 10-pin socket.
N	Morsetto di uscita (-). Output terminal (-).
O	Morsetto di uscita (+). Output terminal (+).
P	Interruttore di rete. Mains power switch.
Q	Cavo di alimentazione. Power cord.
R	Raccordo tubo gas. Gas hose fitting.







INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG-TIG-MMA



Carrello art. 1659, maneggevole e leggero, adatto al trasporto di uno o due generatori (ad esempio un multifunzione 298 e un Power Plasma 3035, art. 279) e di una bombola da Ø 180 mm. Il carrello, che è dotato di un vano portaoggetti chiuso e di due avvolgicavo (per torcia e cavo massa), è adatto anche al trasporto dei piccoli TIG inverter.

Trolley Art. 1659, easy to handle and light, is suitable for transportation of one or two power sources (for instance a multi-function 298 and a Power Plasma 3035, art. 279) and a 180 mm Ø cylinder.

This trolley, which is fitted with a closed storage compartment and two cable winders (for the torch and the earth cable), is also suitable for transportation of small TIG inverters.



Art. 1635



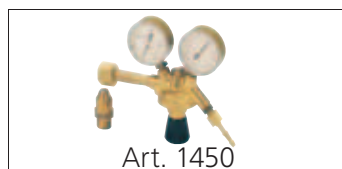
Art. 1636



Art. 1637



Art. 1281.04



Art. 1450



Art. 1432



Art. 1656



Art. 1659



Art. 1934

Art.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
1635	Torcia CEBORA MIG - m 3 3 m (9 ft) CEBORA MIG torch.
1636	Torcia CEBORA MIG "PROFESSIONAL"- m 3 (speciale per filo animato) "PROFESSIONAL" CEBORA Mig torch - 3 m (9 ft) (Special for flux cored wire)
1637	Torcia TIG "CEBORA" con pulsante comando per gas e potenza - 3 m TIG torch "CEBORA" with control button for gas and power - 3m
1281.04	Kit saldatura composto da: • Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 16 mm² • 3 m. cavo massa da 16mm² • Maschera con vetri • Martellina e spazzola in acciaio Welding kit consisting of: • Electrode gun with 5 m cable of 16 mm² • 3 m. earth cable of 16 mm² • Mask with glasses. • Hammer and steel brush.

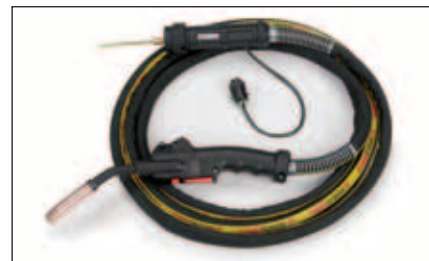
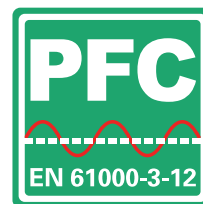
Art.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
1450	Flussometro a 2 manometri Flowmeter, 2 gauges.
1656	Carrello per trasporto generatore con bombola da 230 mm. Cart for transportation of the power source with 230 mm bottle.
1659	Carrello per trasporto generatore ed eventuale secondo generatore. Cart for transportation of the power source and of a possible second one.
1934	Kit per saldatura alluminio. Aluminium welding kit.
1432	Carrello per trasporto generatore. Cart for transportation of the power source.

INVERTER MIG-MAG



**SOUND MIG
2230/M STAR SYNERGIC**

Art.	299	Dati tecnici Specifications	S	CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input		
	20 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	6,8 KVA 30% 4,9 KVA 60% 3,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	15A ÷ 220A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
	220A 30% 175A 60% 145A 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		
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe-inox 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) 0,9 Flux cored	Filo utilizzabile Wire size that can be used		
	Ø 300 mm /15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size		
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class		
	27 Kg	Peso Weight		
	320x585x500H	Dimensioni mm Dimensions mm		



Art. 2003



Art. 1242



Generatore inverter monofase sinergico per saldatura MIG/MAG con gruppo trainafilo Cebora 2 rulli in alluminio. Destinato all'utilizzo sia nell'automotive (particolarmente raccomandato per la saldobrasatura della lamiera zincata, degli acciai ad alta resistenza e dell'alluminio) e nella media carpenteria. Il generatore è fornito di una ampia gamma di curve sinergiche memorizzate che rappresentano le condizioni operative di saldatura più comuni. E' inoltre possibile utilizzare fili animati con e senza protezione gassosa, con la semplice inversione di polarità.

E' un generatore particolarmente versatile ed adatto a molteplici utilizzi, **caratterizzato da assorbimenti contenuti (PFC).**

E' possibile utilizzare alternativamente due tipi di torce: torcia Cebora Push Pull Up/Down 2003 da m. 4 (art. 2003) e torcia Cebora 280A raffreddata ad aria m. 3,5 (art. 1242). Il pannello di controllo è semplice ed intuitivo e permette di selezionare il programma desiderato in base al tipo di filo, al diametro ed al gas di protezione utilizzato.

Optional: carrello trasporto generatore (art. 1656).

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 8KVA).

Inverter single-phase synergic power source for MIG-MAG welding, with 2-roller Cebora wire feed unit in aluminium. Designed for use either in the automotive (particularly recommended for the MIG brazing of the galvanized sheet, of the high resistance steels and of the aluminium) or in the medium steel fabrication. The power source features a broad range of synergic curves relating to the most common operating conditions in welding. It is also possible to use flux cored wires either with or without shielding gas, by simply reversing the polarity.

It is a specially versatile power source, suitable for various applications, **marked out by a low electrical input (PFC).**

It is possible to use alternately two types of torch: 4 m Cebora Push Pull Up/Down 2003 torch (art. 2003) and 3.5 m air cooled Cebora 280A torch (art. 1242).

The control panel is simple and user friendly and allows to select the right welding program according to the wire type and diameter as well as to the used shielding gas.

Optional: trolley for transportation of the power source (art. 1656).

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 8KVA).

INVERTER MIG-MAG

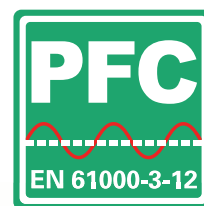


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

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

SOUND MIG 2260/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		
	0,6/0,8/1,0 Fe 0,6/0,8/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/1,0 Inox 0,8/1,0 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 nuova 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.

È 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. È inoltre possibile lavorare con due tipi di bobine: Ø 200 mm (versione standard con carrello trasporto Art. 1656) oppure Ø 300 mm (con kit bobina Art. 114 e carrello trasporto Art. 1656).

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

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

The new SOUND MIG 2060/MD STAR is a MIG-MAG inverter synergic welding machine, with pulse and double pulse functions, capable of welding and MIG 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 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 MIG brazing and welding, thus also making the power source **especially suitable for MIG brazing and welding galvanized sheet metal and high-strength steels**.

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 coils: Ø 200 mm (standard version with trolley Art. 1656) or Ø 300 mm (with coil kit art. 114 and trolley art. 1656).

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

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

INVERTER MIG-MAG

DUE TORCE
DUE BOBINE

TWO TORCHES
TWO SPOOLS



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

JAGUAR SOUND MIG
2060/MD STAR DOUBLE PULSE

JAGUAR SOUND MIG 2260/MD STAR DOUBLE PULSE

Art.	302	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		
	0,6/0,8/1,0 Fe 0,6/0,8/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/1,0 Inox 0,8/1,0 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		
	75 Kg	Peso Weight		
	588x952x990H	Dimensioni mm Dimensions mm		



La Jaguar Star Double Pulse 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.

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.**

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

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

The Jaguar Star Double Pulse is a MIG-MAG inverter synergic welding machine, with pulse and double pulse functions, capable of welding and MIG brazing galvanized sheet metal, high-strength steel and aluminium alloys.

Thanks to the presence of 2 separate wire feed motors, which makes it possible to use 2 separate wire 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.**

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

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

INVERTER MIG-MAG

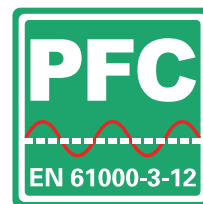


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

**SOUND MIG SYNERGIC
2740/T STAR PULSE**

SOUND MIG SYNERGIC 2740/T STAR PULSE

Art.	307	Dati tecnici Specifications	S	CE
	400V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input		
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	10,4 KVA 40% 9,0 KVA 60% 8,1 KVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	15A ÷ 275A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
	275A 40% 255A 60% 240A 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		
	0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 Cu-Si 3% 0,8/0,9/1,0 Cu-Al8 (AlBz8)	Filo utilizzabile Wire size that can be used		
	Ø 300 mm /15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size		
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class		
	67 Kg	Peso Weight		
	510x970x960H	Dimensioni mm Dimensions mm		



Art. 1681



Art. 2009

Generatore inverter trifase sinergico pulsato e **(opzionale)** doppio pulsato, studiato per saldature di alta qualità a filo continuo (MIG-MAG, MIG SINERGICO PULSATO) con gruppo trainafilo Cebora in alluminio a 4 rulli.

Il generatore è fornito di una ampia gamma di curve sinergiche memorizzate che rappresentano le condizioni operative di saldatura più comuni.

È un generatore con un ottimo rapporto prestazioni, qualità, prezzo ed è particolarmente versatile ed adatto a molteplici utilizzi.

Con il generatore Sound Mig Synergic 2740/T Star Pulse è possibile utilizzare alternativamente 3 tipi di torce: torcia Cebora Push Pull Up/Down da m. 6 (350A 60%) – art. 2009 – da utilizzarsi in abbinamento al gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1681) ed al kit interfaccia Push Pull (art. 126), torcia Cebora 380A raffreddata ad acqua m. 3,5 (art. 1241) e torcia Cebora 280A raffreddata ad aria m. 3,5 (art. 1242).

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Inverter three-phase synergic pulsed and **(optional)** double pulsed power source, designed for high quality continuous wire (MIG-MAG, PULSED SYNERGIC MIG) welding, with 4-roller Cebora wire feed unit in aluminium.

The power source features a broad range of synergic curves relating to the most common operating conditions in welding.

It is a power source featuring an optimal performance/quality/price ratio and is specially versatile, suitable for various applications.

With the Sound MIG Synergic 2740/T Star Pulse power source it is possible to use alternately 3 types of torch: 6 m Cebora Push Pull Up/Down torch (350A 60%) art. 2009, to be used together with the optional cooling unit (art. 1681) and to the Push Pull interface kit (art. 126), 3.5 m water cooled Cebora 380A torch (art. 1241) and 3.5 m air cooled Cebora 280A torch (art. 1242).

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

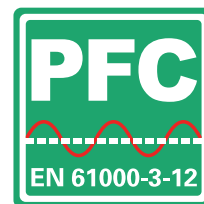
INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG - TIG - MMA



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

**SOUND MIG
3540/T STAR PULSE**

SOUND MIG 3540/T STAR PULSE



Art.	309	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	13,1 KVA 40% 10,4 KVA 60% 8,6 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	5A ÷ 350A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	350A 40% 280A 60% 260A 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	
	0,8/0,9/1,0/1,2 0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0	Fe Al Inox Cu-Si 3%	Filo utilizzabile Wire size that can be used
	Ø 300 mm /15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	Ø 1,5 ÷ Ø 6	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	80 Kg	Peso Weight	
	590x1090x960H	Dimensioni mm Dimensions mm	

SOUND MIG 3540/T STAR PULSE (art. 309)

è un generatore trifase inverter compatto multiprocesso (MIG-MAG, MMA, TIG DC con accensione per contatto sistema "LIFT" by Cebora) a funzionamento sinergico pulsato. Il controllo sinergico permette il controllo delle condizioni di saldatura attraverso una sola variabile, essendo tutte le altre pre-impostate da Cebora e dipendenti da questa. **Il nuovo Sound MIG 3540/T Star Pulse di Cebora si posiziona al vertice del segmento di riferimento con un duty cycle che è al top della categoria dei 300 A compatti (260A al 100%).** Il pannello di controllo, semplice ed intuitivo, permette all'utilizzatore, una volta selezionato il programma sinergico di saldatura desiderato, di regolare il generatore in base allo spessore del materiale e di iniziare immediatamente a saldare. Dal pannello sono selezionabili direttamente le principali funzioni, ovvero: processo (MIG, TIG DC, MMA), 2 tempi / 4 tempi, selezione job (cioè programmi customizzati), test gas e test filo. Nel sub-menu sono presenti tutti gli altri parametri di saldatura tipici dei generatori pulsati Cebora. Dotato di trainafile in alluminio 4 rulli, è ideale per carpenterie metalliche, che utilizzano tipicamente fili di ferro da 1 mm e di alluminio da 1,2 mm. E' dotato di un'ampia gamma di curve sinergiche relative alle più comuni condizioni operative; altre possono essere aggiunte in seguito attraverso una semplice procedura di upgrade tramite la porta RS232. E' disponibile l'opzione "doppio pulsato" installabile anche in un secondo tempo. E' inoltre disponibile, a richiesta, il gruppo di raffreddamento opzionale GRV12, art. 1683.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

SOUND MIG 3540/T STAR PULSE (art. 309)

is a multi-process compact inverter three-phase power source (MIG-MAG, MMA, TIG DC with contact ignition – "LIFT" system by Cebora) with pulsed synergic operation. The synergic control allows checking the welding conditions through just one variable, all the others being pre-set by Cebora and dependent on it. **The new Sound MIG 3540/T Star Pulse by Cebora is at the top of its reference segment with a duty cycle that leads the way in the compact 300 A category (260A at 100%).** Once the desired synergic welding program has been selected, the simple and user friendly control panel allows regulating the power source according to the thickness of the material and to immediately start welding. The main functions can be selected directly from the panel: process (MIG, TIG DC, MMA), 2 strokes / 4 strokes, job selection (i.e., customised programs), gas test and wire test. The sub-menu contains all the other welding parameters typical of Cebora pulsed power sources. Featuring aluminium 4-roller wire feeder, it is ideal for metal structural sections which normally use 1 mm iron and 1.2 mm aluminium wires. It features a broad range of synergic curves relating to the most common operating conditions; others can be added subsequently by means of a simple upgrade procedure through the RS232 port. A "double pulsed" option is available that can also be fitted subsequently. Also available, on request, is the optional GRV12, art. 1683, cooling unit.

Complies with EN 61000-3-12.

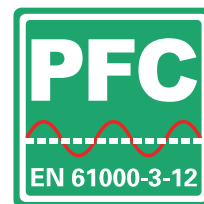
INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG - TIG - MMA



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

**SOUND MIG
3840/T STAR PULSE**

SOUND MIG 3840/T STAR PULSE



Art.	387	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input	
	20 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	15,9 KVA 40% 13,2 KVA 60% 11,7 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	5A ÷ 380A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	380A 40% 340A 60% 310A 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	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3% 0,8/1,0/1,2 Cu-Al8 (AlBz8) 1,2/1,6 Cored	Filo utilizzabile Wire size that can be used	
	Ø 300 mm /15 Kg	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	Ø 1,5 ÷ Ø 6	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	101 Kg	Peso Weight	
	705x1060x1380H	Dimensioni mm Dimensions mm	



SOUND MIG 3840/T STAR PULSE (art. 387) is an **inverter three-phase power source with pulsed synergic operation**, intended for professional use, wherever top-quality welding is required along with high productivity. It is also a multi-process power source, able to weld in MIG-MAG, TIG (contact ignition with "LIFT" system by Cebora) and MMA mode. It is supplied with **integrated torch cooling unit and 4 roller (Ø 40 mm) wire feed unit**.

The completeness of the control and management of welding variables, with pulsed current, through the control panel, represents a guarantee of the achievement of the desired result on the product, **without compromising in terms of quality**: the functions can be controlled by the operator from the control panel. The power source provides **synergic operation**, meaning control of the welding conditions through just one variable, all the others being pre-set by Cebora and dependent on it. To the power source can also be connected the water-cooled Cebora Push-Pull torch (art. 2008) using the interface kit art. 106. **The power source features a broad range of stored synergic curves** representing the most common welding operation conditions; new curves can be added later on by means of a simple upgrade procedure, without any direct intervention on the part of Cebora.

On request, the power source can be supplied with the **optional "Double Pulse" function**. The "Double Pulse" function can also be fitted subsequently.

The extraordinary efficiency of the ventilation of the sub-units allows achieving performance levels in continuous mode only slightly below those provided at the maximum current (**310@100% vs. 380@40%**).

The power source is also available in the version with three-phase modular autotransformer 50/60Hz 220/230V (also 200V on request).

Complies with EN 61000-3-12.

SOUND MIG 3840/T STAR PULSE (art. 387) è un **generatore trifase ad inverter a funzionamento sinergico pulsato**, destinato all'utilizzo professionale, ove sia richiesta un'eccellente qualità del risultato di saldatura, unita ad una elevata produttività. E', inoltre, un generatore multiprocesso, in grado di saldare in modalità MIG-MAG, TIG (accensione per contatto con sistema "LIFT" by Cebora) e MMA. Viene fornito con **gruppo di raffreddamento torcia integrato e carrello trainafile a 4 rulli (Ø 40 mm)**.

La completezza di controllo e di gestione delle variabili di saldatura con corrente pulsata, attraverso il pannello di controllo, è garanzia di raggiungimento del risultato voluto sul manufatto, **senza compromessi di qualità**: le funzioni sono gestibili dall'operatore dal pannello di comando.

Il generatore permette il funzionamento sinergico, cioè il controllo delle condizioni di saldatura attraverso una sola variabile, essendo tutte le altre pre-impostate da Cebora e dipendenti da questa.

Al generatore può essere collegata anche la torcia Push-Pull Cebora raffreddata ad acqua (art. 2008) tramite il kit interfaccia art. 106.

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 attraverso una semplice procedura di upgrade, senza l'intervento diretto di Cebora.

Il generatore può essere fornito, a richiesta, con la **funzione opzionale "Double Pulse"**.

E' possibile installare la funzione "Double Pulse" anche in un secondo tempo.

La straordinaria efficienza del sistema di ventilazione dei sottogruppi consente di ottenere prestazioni in continuo di poco inferiori alle prestazioni fornite alla massima corrente erogabile (**310@100% vs. 380@40%**).

Il generatore è disponibile anche in versione con autotrasformatore modulare trifase 50/60Hz 220/230V (anche 200V a richiesta).

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

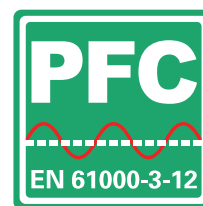
INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG - TIG - MMA



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

**SOUND MIG
5040/T STAR PULSE**

SOUND MIG 5040/T STAR PULSE



Art.	389	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input	
	32 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	25,0 KVA 40% 21,0 KVA 60% 19,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	5A ÷ 500A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	500A 40% 450A 60% 430A 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	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3% 0,8/1,0/1,2 Cu-Al8 (AlBz8) 1,2/1,6 Cored	Filo utilizzabile Wire size that can be used	
	Ø 300 mm /15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	Ø 1,5 ÷ Ø 6	Elettrodi utilizzati Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	115 Kg	Peso Weight	
	705x1060x1380H	Dimensioni mm Dimensions mm	



SOUND MIG 5040/T STAR PULSE (art. 389) is an **inverter three-phase power source with pulsed synergic operation**, intended for professional use, wherever top-quality welding is required along with high productivity. It is also a multi-process power source, able to weld in MIG-MAG, TIG (contact ignition with "LIFT" system by Cebora) and MMA mode. It is supplied with **integrated torch cooling unit and 4 roller (Ø 40 mm) wire feed unit**.

The completeness of the control and management of welding variables, with pulsed current, through the control panel, represents a guarantee of the achievement of the desired result on the product, **without compromising in terms of quality**: the functions can be controlled by the operator from the control panel. The power source provides **synergic operation**, meaning control of the welding conditions through just one variable, all the others being pre-set by Cebora and dependent on it. To the power source can also be connected the water-cooled Cebora Push-Pull torch (art. 2008) using the interface kit art. 106. **The generator features a broad range of stored synergic curves** representing the most common welding operation conditions; new curves can be added later on by means of a simple upgrade procedure, without any direct intervention on the part of Cebora.

On request, the power source can be supplied with the **optional "Double Pulse" function**. The "Double Pulse" function can also be fitted subsequently.

The extraordinary efficiency of the ventilation of the sub-units allows achieving performance levels in continuous mode only slightly below those provided at the maximum current (**430@100% vs. 500@40%**).

The power source is also available in the version with three-phase modular autotransformer 50/60Hz 220/230V (also 200V on request).

Complies with EN 61000-3-12.

SOUND MIG 5040/T STAR PULSE (art. 389) è un **generatore trifase ad inverter a funzionamento sinergico pulsato**, destinato all'utilizzo professionale, ove sia richiesta un'eccellente qualità del risultato di saldatura, unita ad una elevata produttività. E', inoltre, un generatore multiprocesso, in grado di saldare in modalità MIG-MAG, TIG (accensione per contatto con sistema "LIFT" by Cebora) e MMA. Viene fornito con **gruppo di raffreddamento torcia integrato e carrello trainafile a 4 rulli (Ø 40 mm)**.

La completezza di controllo e di gestione delle variabili di saldatura con corrente pulsata, attraverso il pannello di controllo, è garanzia di raggiungimento del risultato voluto sul manufatto, **senza compromessi di qualità**: le funzioni sono gestibili dall'operatore dal pannello di comando.

Il generatore permette il funzionamento sinergico, cioè il controllo delle condizioni di saldatura attraverso una sola variabile, essendo tutte le altre pre-impostate da Cebora e dipendenti da questa.

Al generatore può essere collegata anche la torcia Push-Pull Cebora raffreddata ad acqua (art. 2008) tramite il kit interfaccia art. 106.

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 attraverso una semplice procedura di upgrade, senza l'intervento diretto di Cebora.

Il generatore può essere fornito, a richiesta, con la **funzione opzionale "Double Pulse"**.

E' possibile installare la funzione "Double Pulse" anche in un secondo tempo.

La straordinaria efficienza del sistema di ventilazione dei sottogruppi consente di ottenere prestazioni in continuo di poco inferiori alle prestazioni fornite alla massima corrente erogabile (**430@100% vs. 500@40%**).

Il generatore è disponibile anche in versione con autotrasformatore modulare trifase 50/60Hz 220/230V (anche 200V a richiesta).

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

SPOTTER



SPOT 2500

Art.	2148	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50 Hz ±10%	Alimentazione monofase Single phase input	
	6 kW	Potenza di installazione max max. installed power	
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	3000A max.	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	30 Kg	Peso Weight	
	207x437x411H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Cebora propone al settore autocarrozzeria il nuovo generatore multifunzione a regolazione elettronica, controllo sincrono e pannello digitale Spot 2500 (art. 2148), ideale per gli interventi di riparazione in carrozzeria sulle lamiere convenzionali, ad esclusione dell'alluminio.

Lo Spot 2500 permette di lavorare in manuale / automatico, di eseguire puntatura di rosette, puntatura di inserti, riscalda-lamiere, scalda-lamiere, riscaldamento ad impulsi.

La funzione "USER" permette di personalizzare le regolazioni.

Nella pistola di puntatura è inserito un pulsante che permette la rapida selezione a distanza delle funzioni presenti sul pannello del generatore.

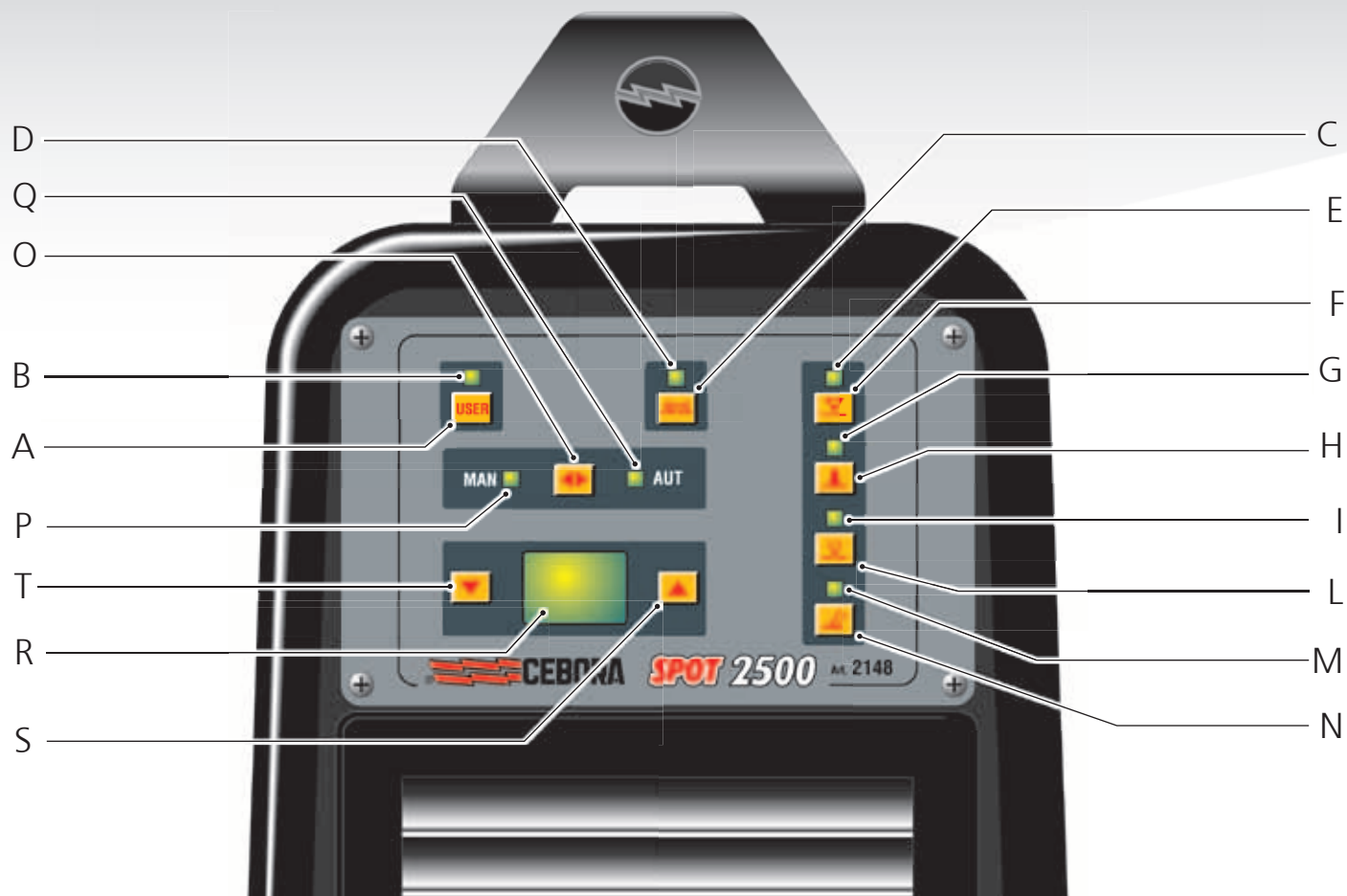
Cebora offers the auto body industry the new multi-purpose power source Spot 2500 (art. 2148), with electronic adjustment, synchronous control and digital panel, ideal for body repairs of the conventional sheet metals, except aluminium.

The Spot 2500 allows you to work in manual/ automatic mode, perform rosette spot-welding, insert spot-welding, metal pressing, metal heating, pulse heating.

The "USER" function allows you to customize the settings.

The spot-welding gun includes a button that allows rapid remote selection of the functions on the panel of the power source.

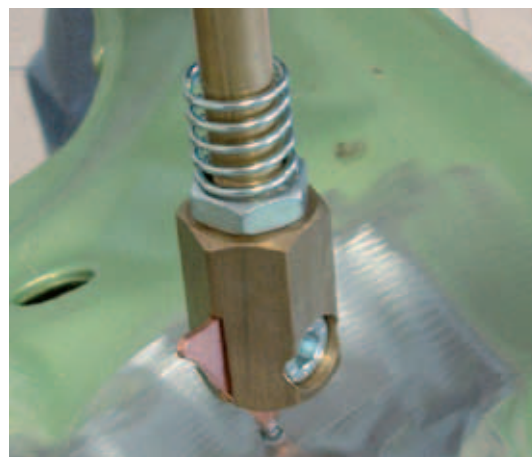
SPOTTER



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
A	Tasto di selezione operatore.	Operator selection key.
B	Led funzione selezione operatore.	Operator selection function LED.
C	Tasto funzione riscaldamento ad impulsi.	Pulse heating function key.
D	Led funzione riscaldamento ad impulsi.	Pulse heating function LED.
E	Led funzione puntatura rosette.	Wascher spot-welding function LED.
F	Tasto funzione puntatura rosette.	Wascher spot-welding function key.
G	Led funzione puntatura inserti.	Insert spot-welding function LED.
H	Tasto funzione puntatura inserti.	Insert spot-welding function key.
I	Led funzione ricalco lamierel.	Sheet metal pressing function LED.
L	Tasto funzione ricalco lamiere.	Sheet metal pressing function key.
M	Led funzione scalda lamiere.	Sheet metal heating function LED.
N	Tasto funzione scalda lamiere.	Sheet metal heating function key.
O	Tasto selezione automatico / manuale.	Automatic/manual selection key.
P	Led funzionamento manuale.	Manual mode LED.
Q	Led funzionamento automatico.	Automatic mode LED.
R	Display regolazioni tasti S e T.	Settings display for keys S and T.
S	Tasto aumento valori dsplay R.	Key to increase R values display.
T	Tasto diminuzione valori display R.	Key to decrease R values display.



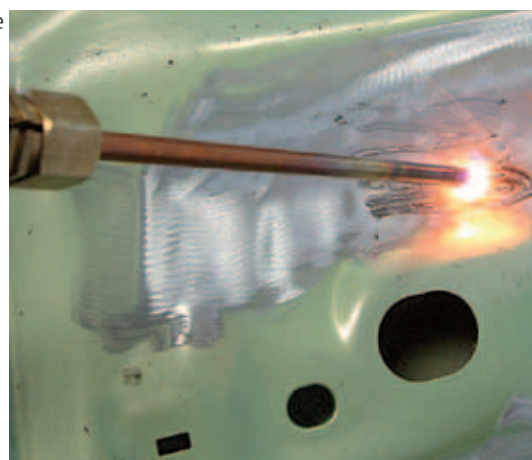
- Puntatura di rosette speciali
- Spotting of special washers



- Massa rapida
- Quick ground



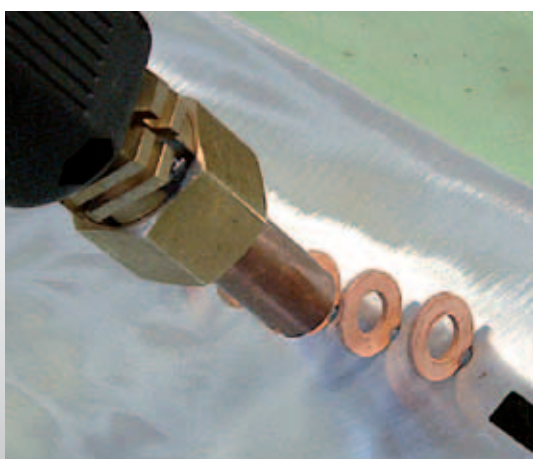
- Scaldalamiere
- Carbon arc electrode for heat shrinking



- Ricalcatura
- Pimple heat and push electrode



- Puntatura ondulato
- Corrugated wire spot welding



- Puntatura rosette
- Spotting on an heavy duty washer

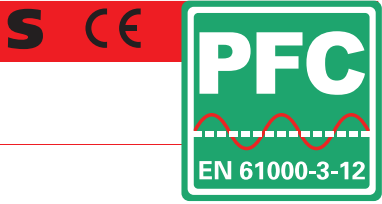


SPOTTER



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

POWER SPOT 5600

Art. 2154		Dati tecnici Specifications	
	115V 50/60 Hz ±10%	230V 50/60 Hz ±10%	
	16 A	10 A	
	15A ÷ 160A		
	IP 23 S		
	15 Kg		
	176x370x401H		

La saldatura con l'uso dello spotter sull'alluminio, richiede un generatore specifico, in grado di erogare una scarica di corrente breve (nell'ordine dei millisecondi), ma di grande intensità (nell'ordine delle migliaia di Ampere), che permetta di "bucare" lo strato di ossido superficiale e isolante, senza danneggiare la lamiera sottostante: questa caratteristica è ottenuta mediante l'utilizzo di condensatori. Questa tecnologia permette di saldare prigionieri su superfici pulite, ma non ossidate, di acciaio dolce, acciaio galvanizzato, acciaio inox, alluminio e ottone.

POWER SPOT 5600 ALUMINIUM è in grado di saldare prigionieri in acciaio al carbonio ed in alluminio fino a 6 mm di diametro.

Il generatore è fornito completo di pistola e cavo massa a 2 morsetti.

La dotazione comprende, inoltre, una serie di rivetti filettati specifici per applicazione sull'alluminio e rosette filettate.

La saldatura non è possibile su acciaio temperato, metallo ossidato o verniciato.

Conforme alla norma IEC 61000-3-12

Welding using the spotter on aluminium requires a specific power source capable of delivering a discharge of current that is very brief (lasting only a few milliseconds) but extremely intense (several thousand Amperes), making it possible to "perforate" the layer of surface oxide and insulation without damaging the sheet metal below: this feature is achieved using capacitors.

This technology makes it possible to weld stud bolts on clean, but not oxidized, surfaces of mild steel, galvanized steel, stainless steel, aluminium and brass.

POWER SPOT 5600 ALUMINIUM is capable of welding stud bolts of carbon steel and aluminium with diameters of up to 6 mm.

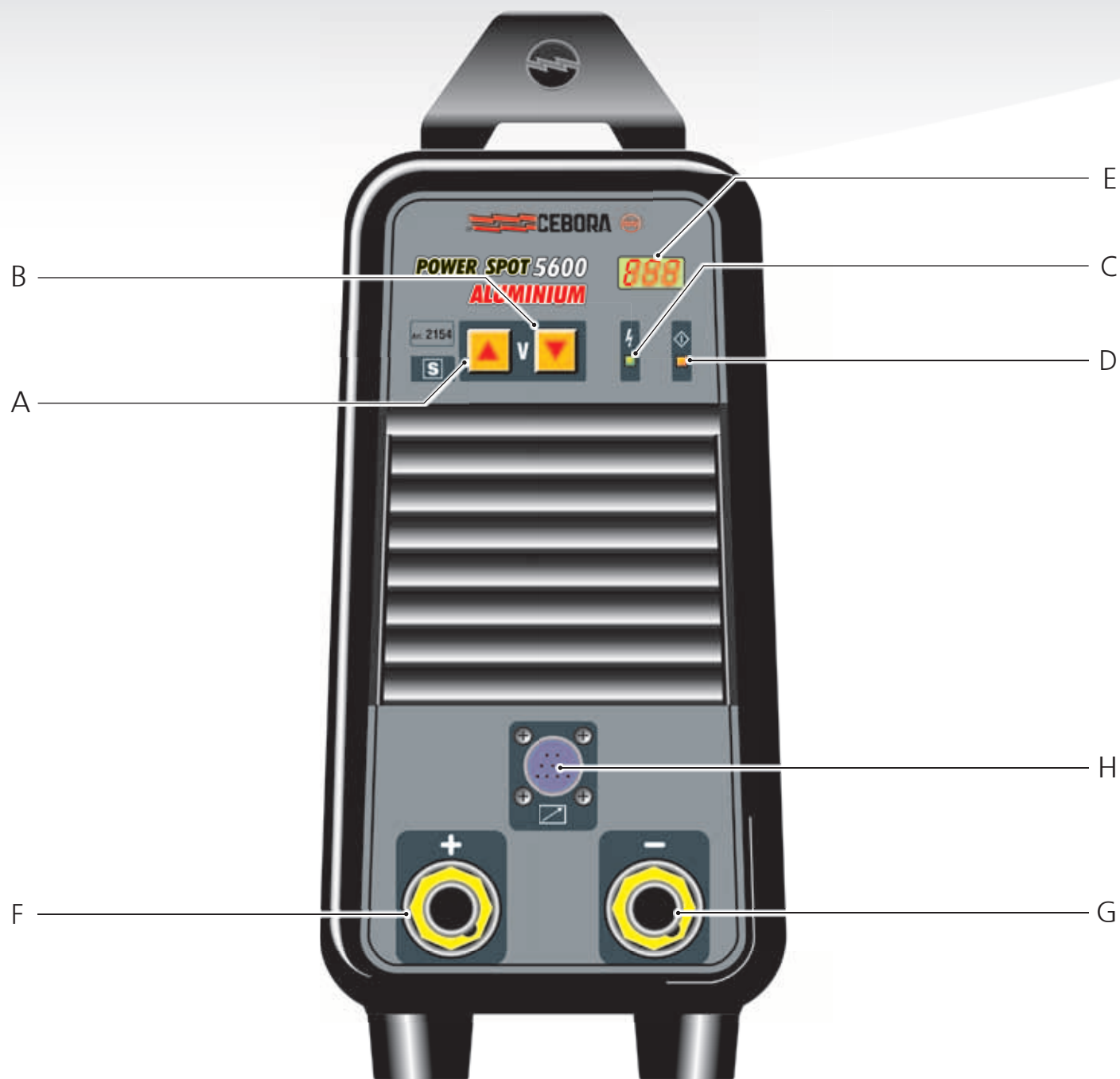
The power source is supplied complete with gun and 2-clamp earth cable.

Standard supplies also include a set of threaded rivets specifically intended for aluminium application, and threaded washers.

Welding is not possible on case-hardened steel, oxidized or painted metal.

Complies with IEC 61000-3-12

SPOTTER



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
A	Tasto per aumentare la tensione di carica dei condensatori.	Key to increase the capacitor charge voltage.
B	Tasto per diminuire la tensione di carica dei condensatori.	Key to reduce the capacitor charge voltage.
C	Led che indica la macchina accesa.	LED indicating that the machine is on.
D	Led che si accende durante la fase di saldatura.	LED that lights during welding.
E	Display che indica la tensione di carica dei condensatori.	Displaying showing the capacitor charge voltage.
F	Morsetto di uscita positivo.	Positive output terminal.
G	Morsetto di uscita negativo.	Negative output terminal.
H	Connettore per il pulsante della torcia.	Torch trigger connector.

POWER SPOT 5600

POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1432*	Carrello trasporto generatore e accessori	Power source and accessories cart
2333	Rondella filettata per rivetti (2 pz)	Special washers (2 pz)
2318	Rivetti filettati M4x15 (100 pz)	Thread rivets M4x15 (100 pz)

* = Optional





NOTE

[illegible]



NOTE

This image shows a full page of blank, lined paper. It has horizontal red lines spaced evenly down the page. In the top-left corner, there is a grey triangular shape pointing towards the center. The rest of the page is white with no other markings or text.

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

