

2020
catalogo





Indice

- 7 Cebora dal 1954
- 8 Un gruppo all'avanguardia
- 10 Global partner
- 12 Certificazioni
- 13 Omologazioni

17 MIG

- 18 MONO STAR MIG 1620/M
- 18 POCKET PULSE
- 20 SYNSTAR 200 M
- 20 SYNSTAR 250 M
- 21 SYNSTAR 270 T
- 22 SYNSTAR 270 T SRS
- 24 SYNSTAR 330 TC
- 24 SYNSTAR 330 TS
- 26 KINGSTAR 400 TS
- 26 KINGSTAR 520 TS

33 TIG

- 34 WIN TIG DC 180 M
- 34 WIN TIG DC 220 M
- 35 WIN TIG DC 250 T
- 35 WIN TIG DC 350 T
- 36 WIN TIG DC 500 T
- 40 WIN TIG AC-DC 180 M
- 40 TIG SOUND AC-DC 2240/M
- 41 WIN TIG AC-DC 270 T
- 41 WIN TIG AC-DC 340 T
- 42 WIN TIG AC-DC 450 T

47 MMA

- 48 POWER ROD 150 M
- 48 POWER ROD 180 M
- 49 POWER ROD 200 M
- 50 POWER ROD 250 T-Cell
- 50 POWER ROD 380 T-Cell

55 PLASMA

- 56 POWER PLASMA 3035/M
- 56 PLASMA SOUND PC 50/M
- 58 PLASMA SOUND PC 70/T
- 59 PLASMA SOUND PC 110/T
- 60 PLASMA SOUND PC 130/T



Emilio Generali,
C.E.B (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), 1954

Cebora dal 1954

La storia

Sono già passati 65 anni dal 1954, quando Emiliano Generali, il cui ricordo rimane incancellabile in tutti quelli che l'hanno conosciuto, fondò la C.E.B. (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), azienda produttrice di caricabatteria e di saldatrici ad elettrodo, che negli anni '60, fondendosi con un'altra sua creazione, la O.R.A (Officina Ruote & Affini), diede vita a una delle più solide imprese nel panorama industriale italiano: CEBORA.

A partire dagli anni Ottanta la creazione di due distinte divisione porta CEBORA a un ulteriore incremento di mercato, la Divisione Saldatura viene infatti affiancata dalla Divisione Ruote Industriali, per l'ampliamento e la qualificazione della propria gamma di ruote e supporti.

Sessantacinque anni segnati da un susseguirsi di espansioni, ampliamenti degli stabilimenti e dell'organico, in un susseguirsi di generazioni sia tra i dipendenti che ai piani dirigenziali, per mantenere sempre intatta la spinta al successo lasciata come impronta tangibile dal fondatore Emiliano Generali.



Un gruppo all'avanguardia

Una continua evoluzione che guarda al futuro



1954



Emiliano Generali fonda l'azienda C.E.B. (COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE BOLOGNESI), produttrice di cariche batterie e saldatrici portatili ad elettrodo.

1958

Emiliano Generali crea una seconda compagnia, O.R.A. (OFFICINA RUOTE E AFFINI), per la produzione di ruote industriali e da montaggio su mobili.

1963



Le due società fondendosi danno vita a CEBORA che nel 1963 impiega un totale di 40 persone generando un fatturato di 2 miliardi di lire.

1984

Il settore Ricerca e Sviluppo di Cebora, composto da un team di tecnici motivati di altissimo livello, crea la prima saldatrice portatile MIG / MAG (Pocket MIG) che raggiunge un immediato successo con vendite straordinarie sia in Europa che negli Stati Uniti.



1980

Viene introdotta una nuova linea di ruote e supporti industriali per alte portate per coprire nuove richieste di mercato.

CEBORA
DIVISIONE RUOTE

del made in Italy

1986

Cebora presenta il rivoluzionario Plasma Pocket, un piccolo plasma portatile con una capacità di taglio di 5mm su diversi tipi di materiali, diventando un altro successo commerciale in tutto il mondo.

2000

Cebora focalizza i suoi sforzi e la ricerca verso il mercato più tecnologico, come l'industria dell'automazione, lanciando una gamma completa di MIG e TIG robotizzati e di Plasma Welding, guadagnando rapidamente la fiducia degli integratori e dei produttori di robot.

2005

La gamma di generatori Plasma industriali per il taglio è ulteriormente potenziata con l'aggiunta della linea HQC dedicata al taglio ad alta definizione per soluzioni automatizzate su pantografi e robot.

Nasce la nuova linea di ruote heavy-duty e rapidamente diventa un concorrente importante nei migliori mercati europei, inclusa la Germania, in particolare grazie al lancio dell'acciaio inossidabile per carichi pesanti in acciaio.

2010

Vengono create le due divisioni: Cebora Welding & Cutting Division e Cebora Wheels & Motion.

 CEBORA
welding&cutting

 CEBORA
wheels&motion

2014

Al fine di rafforzare ulteriormente la sua posizione nei mercati dell'automazione e della robotica, Cebora raggiunge lo stato di gruppo con l'acquisizione di Gefra Automation s.r.l., competente ed esperto integratore con personale altamente qualificato e specializzato in automazione e robotizzazione dei processi di produzione.



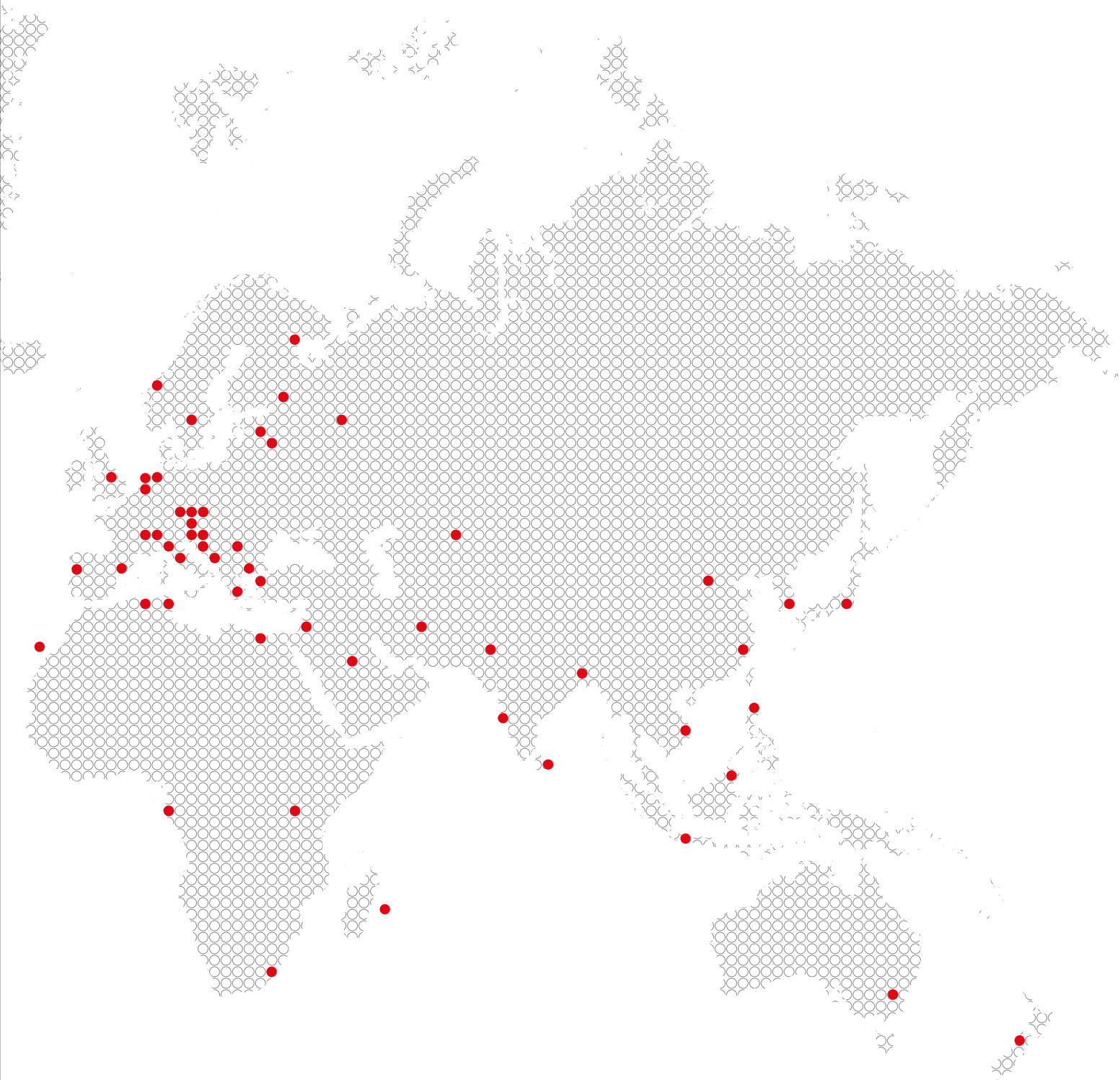
GEFRA
automazione

Global partner

L'efficienza produttiva, l'ottimo rapporto qualità-prezzo, le consegne puntuali e il rischio minimo di prodotto sono alla base della filosofia CEBORA. Una forza vendita dinamica e altamente efficiente collabora con il reparto marketing e il servizio di assistenza tecnica per soddisfare le esigenze dei clienti di tutto il mondo.

Grazie alla selezione e alla continua implementazione di servizi specifici forniti a importatori e distributori, CEBORA è in grado di consegnare rapidamente e con successo i suoi prodotti in ogni angolo del mondo.

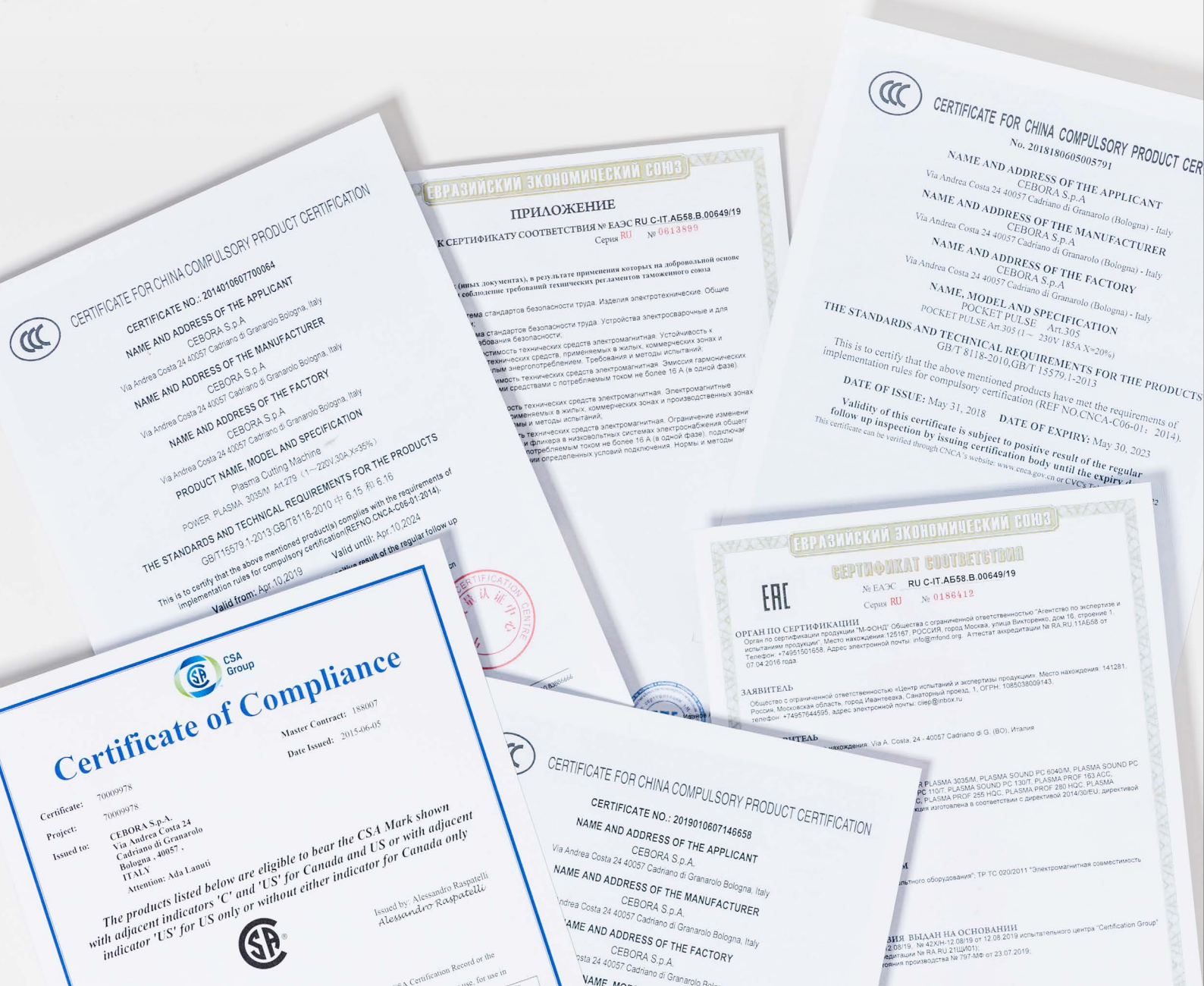
Il massimo supporto ai clienti e alla rete di vendita è assicurato anche grazie a regolari corsi di formazione tenuti direttamente sul posto dagli stessi ingegneri che progettano le macchine e al sito web costantemente aggiornato con le informazioni relative alle ultime novità di produzione di CEBORA GROUP.



Certificazioni

La qualità di Cebora è riconosciuta in tutto il mondo, anche da certificazioni specifiche, come il certificato EAC (Russia), il certificato CCC (Cina), CSA (Canada), ecc.

Tutte le macchine sono contrassegnate con "CE" per la conformità con Norme europee e internazionali relative alla saldatura e attrezzatura per il taglio al plasma.



Omologazioni



Prodotti

MIG, TIG, MMA, Plasma







MIG

MONO STAR MIG 1620/M
POCKET PULSE

SYNSTAR 200 M
SYNSTAR 250 M
SYNSTAR 270 T

SYNSTAR 270 T SRS
SYNSTAR 330 TC
SYNSTAR 330 TS

KINGSTAR 400 TS
KINGSTAR 520 TS



MIG - Art. 304

MONO STAR MIG 1620/M



Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	4,5 kVA 20% 2,8 kVA 60% 2,5 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 160 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	160 A 20% 110 A 60% 100 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 200 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	11 kg
Dimensioni (LxPxH)	196 x 420 x 380 mm

MIG - Art. 305

POCKET PULSE



Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	5,5 kVA 20% 3,7 kVA 60% 2,7 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 185 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	185 A 20% 140 A 60% 110 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 200 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	13,5 kg
Dimensioni (LxPxH)	196 x 458 x 380 mm



MONO STAR MIG 1620/M

Generatore inverter monofase sinergico dal design innovativo per saldatura MIG/MAG particolarmente versatile e adatto a diversi utilizzi, in particolare per riparazione, manutenzione e piccoli interventi in carrozzeria.

- › Processo **SHORT**
- › **Curve sinergiche** per ferro (0.6 / 0.8 / 1.0 mm) e filo animato (0.9 mm)
- › **Pacchetto con curve opzionali** per alluminio, acciaio inox e CuSi3
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare sia la torcia MIG standard (Art. 1246) sia la torcia professional per fili animati (Art. 1638)
- › **Gruppo trainafile Cebora 2 rulli**
- › **Facilmente trasportabile** grazie al suo peso di soli 11 kg

E' disponibile, come optional, un carrello di trasporto dedicato (Art. 1653), particolarmente compatto e maneggevole.

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12

POCKET PULSE

Generatore inverter monofase sinergico ad **arco pulsato** dal design innovativo per saldatura MIG/MAG particolarmente versatile e adatto a diversi utilizzi, in particolare per riparazione, manutenzione e piccoli interventi in carrozzeria.

- › Processi **SHORT** e **PULSATO**
- › **Curve sinergiche** per ferro (\emptyset 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 mm), inox (\emptyset 0.8 / 0.9 mm), AlMg (\emptyset 0.8 / 0.9 / 1.0 mm) CuSi3 (\emptyset 0.8 / 0.9 mm) e filo animato (\emptyset 0.9 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare sia la torcia MIG standard (Art. 1246) sia torcia professional per fili animati (Art. 1638)
- › **Gruppo trainafile Cebora 2 rulli**
- › **Facilmente trasportabile** grazie al suo peso di soli 13,5 kg

E' disponibile, come optional, un carrello di trasporto dedicato (Art. 1653), particolarmente compatto e maneggevole.

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12

MIG - Art. 322

SYNSTAR 200 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 200 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	200 A 20% 140 A 60% 120 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	45 kg
Dimensioni (LxPxH)	480 x 830 x 825 mm

MIG - Art. 358

SYNSTAR 250 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	25 A
Potenza assorbita	8,6 kVA 20% 6,2 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	250 A 20% 200 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	45 kg
Dimensioni (LxPxH)	480x830x825 mm



MIG - Art. 324

SYNSTAR 270 T



Alimentazione trifase	400V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 270 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	50 kg
Dimensioni (LxPxH)	480 x 830 x 825 mm

SYNSTAR 200 M – 250 M – 270 T

SYNSTAR 200 M, 250 M e 270 T sono generatori inverter sinergici per saldatura MIG/MAG particolarmente versatili, adatti a diverse applicazioni, in particolare nella piccola-media carpenteria.

- › Processo **SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **PULSATO** e **DOPPIO PULSATO** (opzionali)
- › **Curve sinergiche** per filo pieno e alluminio da Ø 0.6 a 1.2 mm (a dipendenza del modello), filo animato da Ø 0.9 mm e CuSi3 (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare torcia MIG standard (Art. 1242), torcia MIG raffreddata ad acqua (Art. 1241 solo per Art. 324) e torcia Push-Pull 2003 Cebora (Art. 2003)
- › **Gruppo trainafilo 2 rulli** (Art. 322) e **4 rulli** (Art. 358, 324)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Pannello
LCD

Process Params	
CRA	OFF ▲
Double Pulse	ON
Frequency	1.5Hz
Pulse Step	1.0m ▼

Pulsato e doppio pulsato opzionali

MIG - Art. 564

SYNSTAR 270 T SRS edition

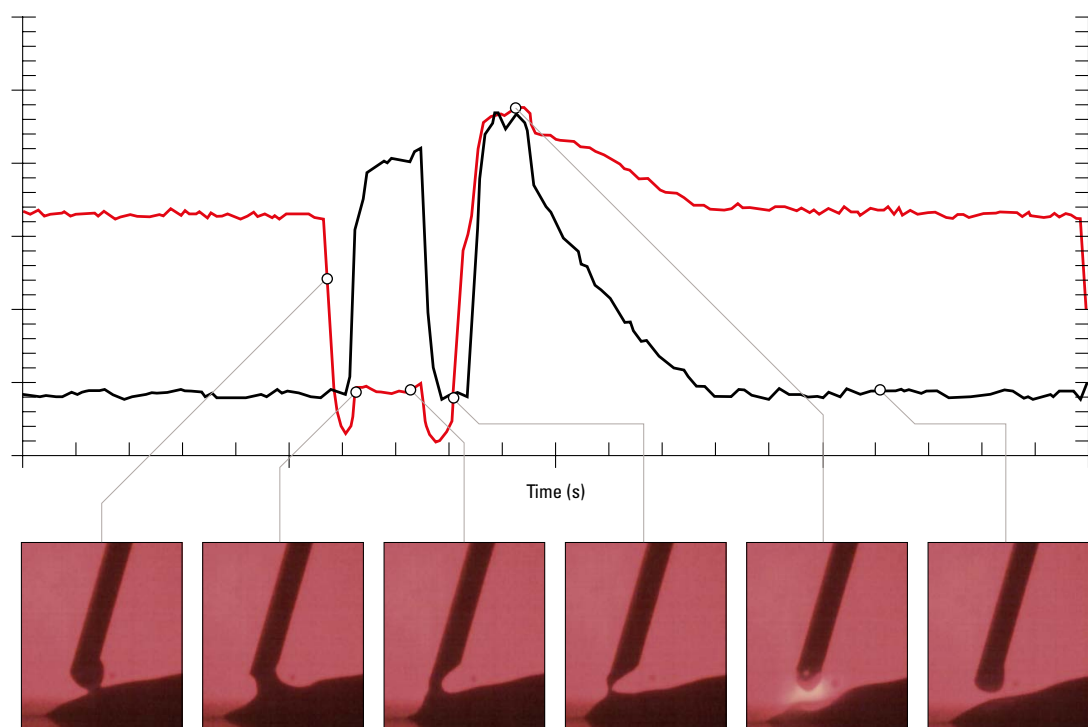


MIG-TIG

MMA

Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%	9,5 kVA 20% 7,3 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min - max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 270 A	10 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%	250 A 20% 200 A 60% 160 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 5,0	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	68 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1020 x 865 mm	

— Arc Voltage — Arc Current



Dinamica del processo MIG SRS

SYNSTAR 270 T SRS edition

La nuova SYNSTAR 270 T SRS edition è un generatore inverter **multiprocesso** trifase per saldatura MIG - TIG - MMA, particolarmente versatile e adatto a diverse applicazioni

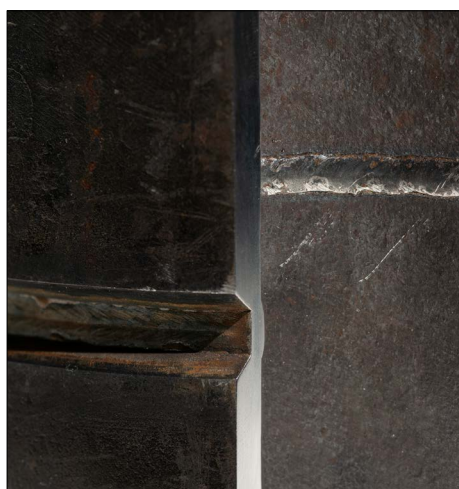
- › Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **MIG PULSATO** e **MIG DOPPIO PULSATO**
- › Processo **MIG SRS (Spatter Reduction System)** che permette di ottenere risultato di saldatura privi di spruzzi con ridotto apporto di calore
- › Funzione di **calibrazione del sistema** per regolare tutti i parametri di saldatura e le variabili di processo (possibilità di regolare le caratteristiche della torcia di saldatura) - disponibile solo con MIG SRS
- › Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Processo **TIG PULSATO** (opzionale)
- › **Curve sinergiche** per fili di Ø 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm, inclusi programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori
- › **Pannello LCD TOUCHSCREEN** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di processo, tipo di filo/gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Filtro anti-polvere** per proteggere la macchina dalle polveri di ferro
- › Porta **USB** e **RS232** per aggiornare il software facilmente
- › **Gruppo trainafilo Cebora a 4 rulli** (Ø 30mm)

SYNSTAR 270 T SRS edition può montare diversi tipi di torce:

- › Torcia MIG **Push-Pull raffreddata ad aria** da 4 m (Art. 2003) autolimitata a 200 A
- › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad aria 280 A 60%** da 3.5 m (Art. 1242)
- › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad acqua 380 A 60%** da 3.5 m (Art. 1241)
- › Torcia TIG BINZEL **'ABITIG 450 W'** da 4 m (Art.1256) abbinata alla connessione Art. 2068
- › Su richiesta è disponibile il gruppo di raffreddamento (Art. 1681)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



MIG SRS - Prima passata su tubo con cianfrino

SRS (Spatter Reduction System)

Processo di saldatura in corto circuito che offre diversi vantaggi:

- › Eliminazione delle proiezioni di pallini fusi in saldatura
- › Ridotto apporto termico in saldatura
- › Ideale per gli spessori sottili e per le ridotte deformazioni
- › Ottima passata di radice ed inclusione dei fianchi
- › Facile realizzazione della prima passata su lembi molto aperti
- › Arco preciso e stabile con ottimo controllo del bagno
- › Cordone di saldatura ottimale anche dal punto di vista estetico



MIG - Art. 386

SYNSTAR 330 TC



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	15 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	330 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	72 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1020 x 960 mm	

MIG - Art. 388

SYNSTAR 330 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	15 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	330 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	82 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1022 x 1330 mm	



SYNSTAR 330 TC – 330 TS

SYNSTAR 330 TC e SYNSTAR 330 TS sono generatori inverter **multiprocesso** trifase per saldatura MIG-TIG-MMA particolarmente versatile e adatto a diverse applicazioni, in particolare nella media carpenteria.

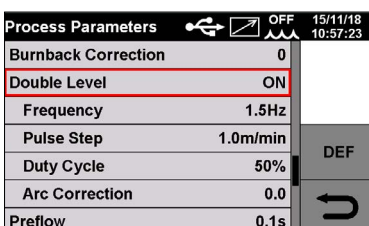
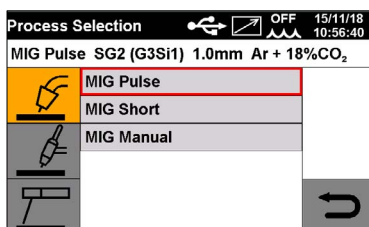
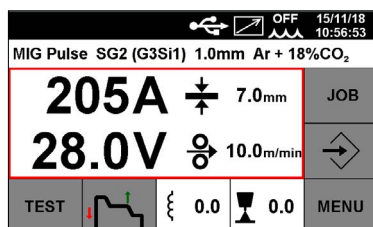
- › Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **MIG PULSATO** e **MIG DOPPIO PULSATO**
- › Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Processo **TIG PULSATO** (opzionale)
- › **Curve sinergiche** per fili di Ø 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm, inclusi programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori
- › **Pannello LCD TOUCHSCREEN** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo/ gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › Sistema **T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera autoscurante indossata dal saldatore garantendo la massima protezione degli occhi dell'operatore e riducendo l'affaticamento oculare
- › Possibilità di utilizzare **welding data logger**, il sistema di raccolta ed elaborazioni dati di saldatura, controllo qualità, diagnostica e tracciamento delle lavorazioni
- › Porta **USB** e **RS232** per aggiornare il software facilmente
- › **Gruppo trainafilo Cebora 4 rulli** (Ø 30 mm)

SYNSTAR 330 TS e TC possono montare diversi tipi di torce:

- › Torcia MIG **Push-Pull raffreddata ad aria** da 4 m (Art. 2003) autolimitata a 200 A
- › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad aria 380 A 60%** da 3.5 m (Art.1239)
- › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad acqua 380 A 60%** da 3.5 m (Art.1241)
- › Torcia MIG **Cebora UP/DOWN raffreddata ad acqua 500 A** da 3.5 m (Art. 1245)
abbinata obbligatoriamente al KIT adattatore UP / DOWN analogico – digitale (Art. 2053)
- › Torcia TIG BINZEL '**ABITIG 450 W**' da 4 m (Art.1256) abbinata alla connessione Art. 2068
- › Su richiesta è disponibile il gruppo di raffreddamento (Art. 1681)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Possibilità di scegliere ogni funzione dal menù

Pulsato e doppio pulsato inclusi

MIG - Art. 372

KINGSTAR 400 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	20 A	
Potenza assorbita	18,8 kVA 40% 16,4 kVA 60% 14,2 kVA 100%	17,7 kVA 40% 15,8 kVA 60% 15,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 400 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	400 A 40% 370 A 60% 340 A 100%	380 A 40% 350 A 60% 300 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	120 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1380 mm	

MIG - Art. 374

KINGSTAR 520 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	32 A	
Potenza assorbita	25,8 kVA 40% 23,7 kVA 60% 20,7 kVA 100%	26,1 kVA 40% 23,2 kVA 60% 22,1 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 520 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	500 A 40% 470 A 60% 440 A 100%	500 A 40% 460 A 60% 440 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	130 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1380 mm	



KINGSTAR 400 TS – 520 TS

KINGSTAR 400 TS e 520 TS sono due generatori **multiprocesso** per saldatura MIG – TIG – MMA ad alte prestazioni, adatti soprattutto per applicazioni che richiedono un'alta produttività.

- › Processi su richiesta:
 - Processo **MIG PULSATO** e **PULSATO HD**
 - Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente) e **DOPPIO PULSATO**
 - Processo **MIG SRS** (Spatter Reduction System) che permette di ottenere risultati di saldatura privi di spruzzi e con ridotto apporto di calore
 - Processo **MIG 3D Pulse**
 - Pacchetto **SWPS** (Standard Welding Procedure Specifications) secondo ISO 151612 che soddisfa i requisiti di qualifica delle procedure secondo la EN 1090-1
 - Processo **FULL TIG** (TIG PULSATO, XP/APC/EVO START)
- › Processi inclusi:
 - Processi **MIG SHORT HD** (alto deposito) e **MIG ROOT** (prima passata)
 - Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Funzione di **calibrazione del sistema** per regolare tutti i parametri di saldatura e le variabili di processo (possibilità di regolare il sistema tenendo conto delle caratteristiche della torcia di saldatura e della prolunga di connessione utilizzata tra il carrello e il generatore) - disponibile solo con MIG SRS
- › Sistema **T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera autoscurante indossata dal saldatore garantendo la massima protezione degli occhi dell'operatore e riducendo l'affaticamento oculare
- › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
- › Interfaccia utente gestita tramite **personal computer, tablet e smartphone**
- › **Griglia di raffreddamento facilmente removibile** che porta a ridurre i tempi di manutenzione
- › **Attacco a baionetta** secondo MIL-C-SS 116 standard per un facile inserimento e fissaggio dei cavi di connessione tra generatore e carrello
- › 2 porte **USB** per il salvataggio dei dati e l'aggiornamento software
- › Pannello **LCD TOUCHSCREEN** a colori 7"
- › **Gruppo trainafile Cebora a 4 rulli in alluminio**
- › Su richiesta, è disponibile il gruppo di raffreddamento per KINGSTAR 400 TS (Art. 1683)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conformi alla norma EN 61000-3-12

Processo MIG SRS



KINGSTAR

Processo 3D Pulse



L'innovazione nell'ambito della saldatura MIG/MAG
firmata CEBORA

3D Pulse è un **processo di saldatura pulsato** studiato per ottimizzare il trasferimento del metallo
d'apporto a calore ridotto e maggiore velocità d'esecuzione del giunto.

Confronto tra 3D Pulse e pulsato standard:

+30%

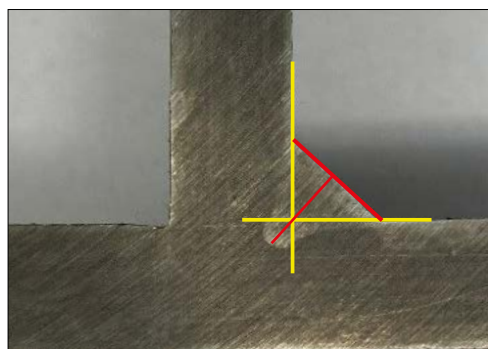
Velocità di
esecuzione

+20%

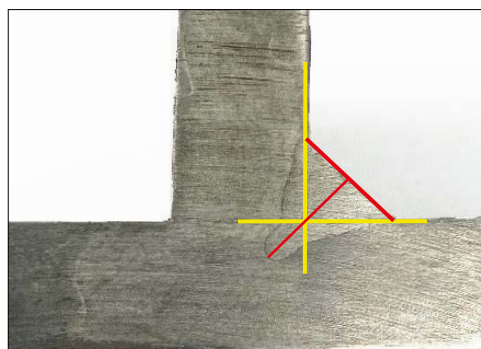
Penetrazione in
giunti d'angolo

+15%

Risparmio sui costi
di lavorazione



Processo Pulsato standard - Inox 8mm



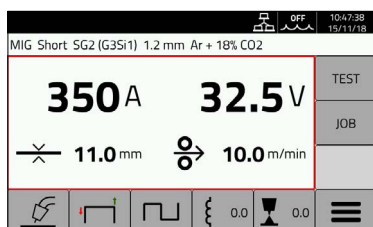
Processo 3D Pulse - Inox 8mm

3D Pulse offre diversi vantaggi:

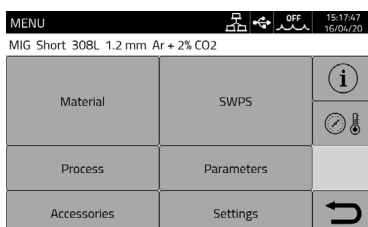
- › Tempi di preparazione e ripresa del giunto ridotti al minimo o nulli
- › Rumore di saldatura contenuto
- › Fumi di saldatura diminuiti
- › Arco corto e stabile, facile da guidare e gestire
- › Lavorabilità del cordone eccezionale
- › Ottima capacità di stendere i materiali di apporto austenitici o con bassa bagnabilità
- › Passata di saldatura al vertice - penetrazione forte e simmetrica
- › Eccellenti qualità di estetica finale del cordone di saldatura



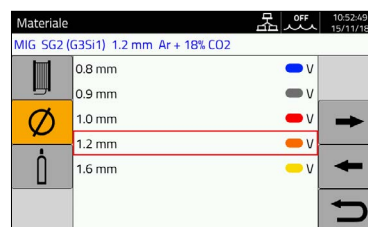
Display KINGSTAR



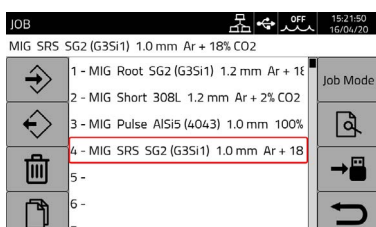
Schermata principale



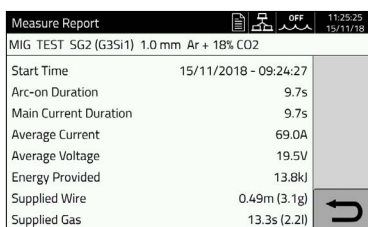
Accesso diretto a tutte le funzioni



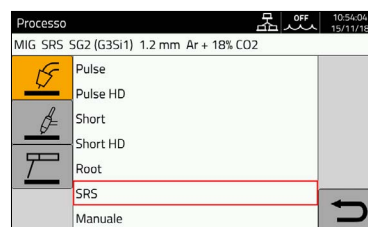
Impostazione del filo di apporto con indicazione dei tipi di rullini



Salvataggio JOB con nome personalizzabile



Report delle misure dopo ogni cordone



Ampia scelta di processi di saldatura



Kit per remotare il pannello del carrello trainafilo
(Art. 437)



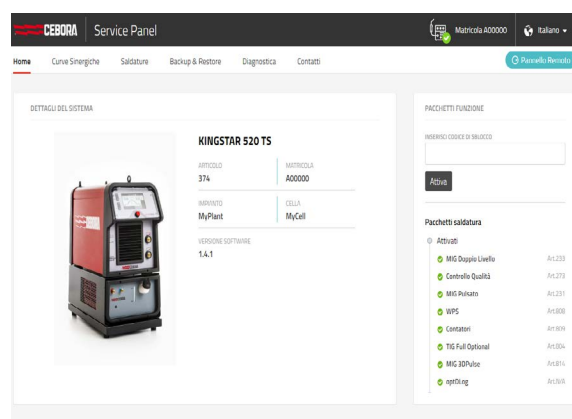


Pannello LCD TOUCHSCREEN 7"
a colori posizionato al centro
della macchina

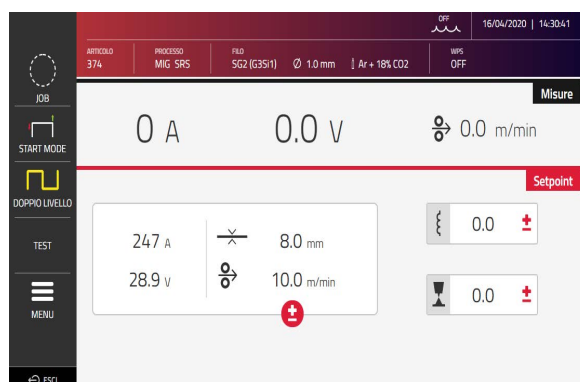


Compatto trainafilo a 4 rulli
con sgancio rapido e rulli
di inserimento (\varnothing 37 mm),
facilmente identificabile
grazie a un sistema di codice
colore che fa riferimento ai
diametri

Webapp

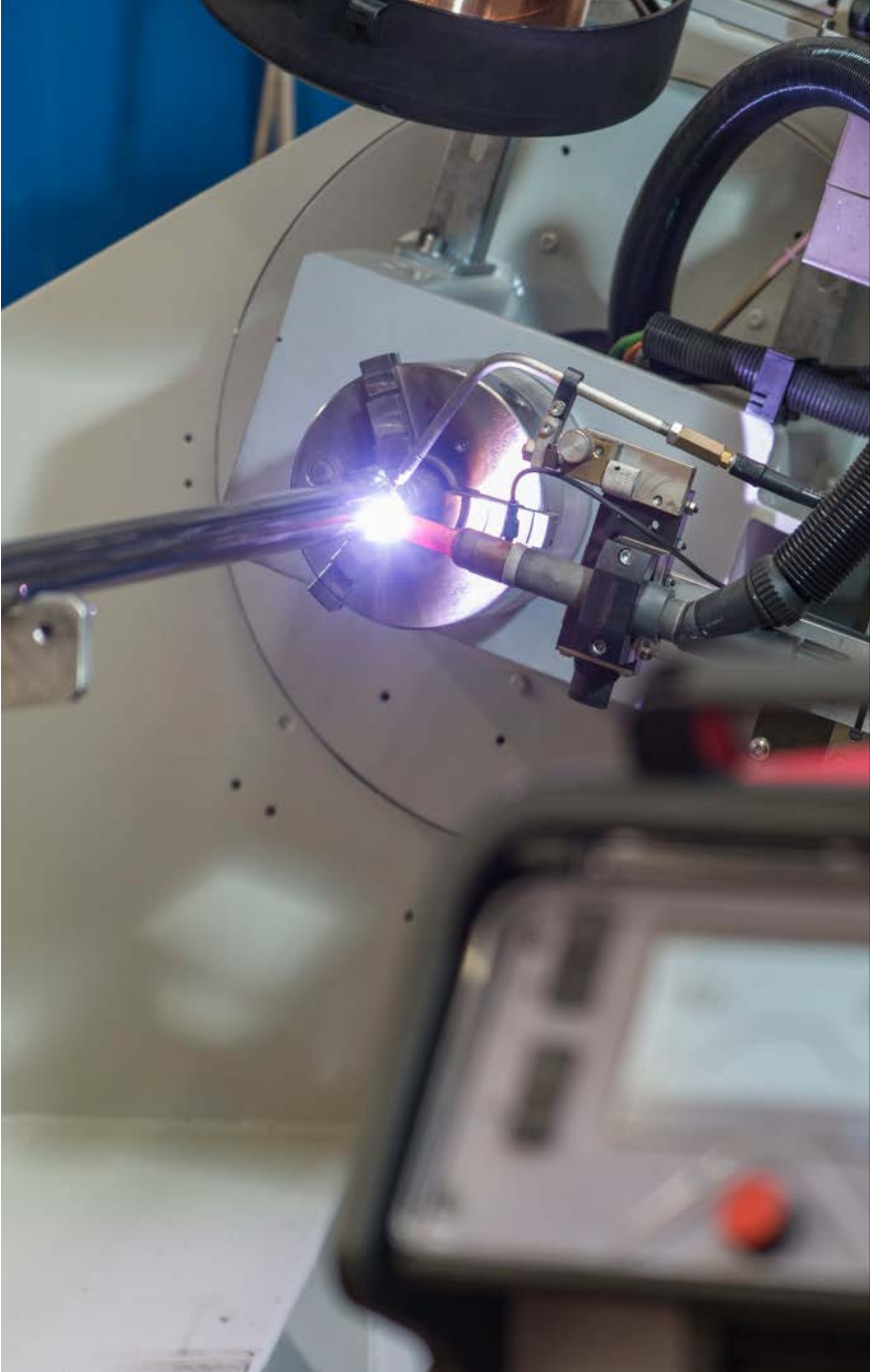


Service panel



Remote panel





TIG

WIN TIG DC 180 M

WIN TIG DC 220 M

WIN TIG DC 250 T

WIN TIG DC 350 T

WIN TIG DC 500 T

WIN TIG AC-DC 180 M

TIG SOUND AC-DC 2240/M

WIN TIG AC-DC 270 T

WIN TIG AC-DC 340 T

WIN TIG AC-DC 450 T



TIG - Art. 551

WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 180 A	10 ÷ 140 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	10,3 kg	
Dimensioni (LxPxH)	171 x 420 x 340 mm	

TIG - Art. 553

WIN TIG DC 220 M



	TIG		MMA	
Alimentazione monofase	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	25 A	16 A	25 A	16 A
Potenza assorbita	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 160 A	5 ÷ 220 A	10 ÷ 110 A	10 ÷ 140 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	160 A 40% 140 A 60% 110 A 100%	220 A 30% 160 A 60% 140 A 100%	110 A 35% 90 A 60% 75 A 100%	140 A 35% 125 A 60% 115 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S			
Peso	16 kg			
Dimensioni (LxPxH)	207 x 500 x 411 mm			



TIG - Art. 555

WIN TIG DC 250 T



TIG

MMA

Alimentazione trifase	208/220/230 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	208/220/230 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A	10 A	16 A	10 A
Potenza assorbita	5,7 kVA 25% 4,0 kVA 60% 2,8 kVA 100%	6,2 kVA 35% 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%
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 230 A	5 ÷ 250 A	10 ÷ 210 A	10 ÷ 210 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	230 A 25% 180 A 60% 140 A 100%	250 A 35% 210 A 60% 180 A 100%	210 A 30% 150 A 60% 120 A 100%	210 A 60% 150 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S			
Peso	22,7 kg			
Dimensioni (LxPxH)	207 x 437 x 411 mm			

TIG - Art. 557

WIN TIG DC 350 T



TIG

MMA

Alimentazione trifase	208/220/230 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	208/220/230 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A	16 A	20 A	16 A
Potenza assorbita	7,8 kVA 35% 6,4kVA 60% 5,4kVA 100%	9,6 kVA 40% 7,8 kVA 60% 6,6 kVA 100%	9,3 kVA 35% 7,3 kVA 60% 6,4 kVA 100%	11,5 kVA 40% 9,3kVA 60% 7,8 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 280 A	5 ÷ 350 A	10 ÷ 240 A	10 ÷ 280 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	280 A 35% 245 A 60% 220 A 100%	350 A 40% 280 A 60% 250 A 100%	240 A 35% 200 A 60% 180 A 100%	280 A 40% 240 A 60% 210 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S			
Peso	78 kg			
Dimensioni (LxPxH)	705 x 1060 x 975 mm			



TIG - Art. 381

WIN TIG DC 500 T



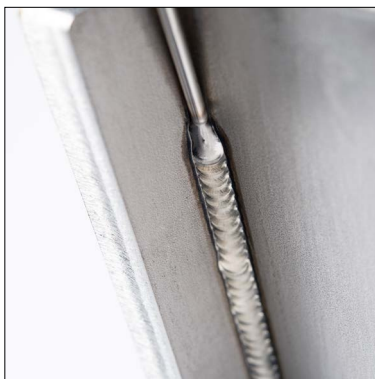
TIG

MMA

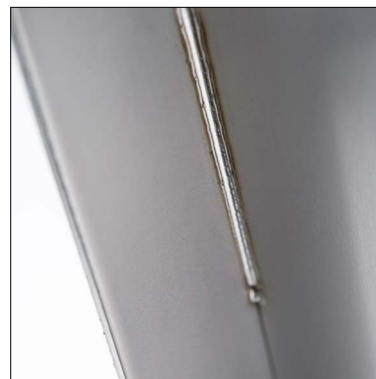
Alimentazione trifase	400 V $\pm 15\%$ 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	25 A	32 A
Potenza assorbita	20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,6 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	3 ÷ 500 A	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974.1	500 A 60% 440 A 100%	380 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	108 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1010 mm	



Puntatura EVO LIFT



Funzione XP



Funzione APC

WIN TIG DC

Le funzioni che caratterizzano le saldatrici WIN TIG DC sono:

- › Funzione **Evo START** (innesco con corrente pulsante regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **Evo LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati, da 10 a 99 JOB (a seconda dei modelli) le impostazioni preferite dall'operatore

In particolare, WIN TIG DC 500 T:

- › Sistema **T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera autoscurante indossata dal saldatore garantendo la massima protezione degli occhi dell'operatore e riducendo l'affaticamento oculare
- › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
- › Interfaccia utente gestita tramite **personal computer, tablet e smartphone**
- › 2 porte **USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software
- › Pannello **LCD TOUCHSCREEN** a colori 7"

Due, invece, sono le novità che Cebora propone:

- › Processo **XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz (elevato confort acustico) ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
- › Ideale per lavorazioni con spessori sottili ed in processi automatizzati, come PLASMA ARC WELDING (PAW) per aumentare la velocità e la qualità di saldatura
- › Processo **APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia, quindi sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente. Questo processo consente di mantenere costante l'apporto termico sul pezzo al variare della posizione di saldatura, specialmente negli angoli

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12





TIG - Art. 558

WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	4,4 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,4 kVA 30% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 180 A	10 ÷ 130 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	180 A 25% 110 A 60% 100 A 100%	130 A 30% 100 A 60% 90 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	17,5 kg	
Dimensioni (LxPxH)	207 x 500 x 411 mm	

TIG - Art. 365

TIG Sound AC-DC 2240/M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	5,6 kVA 40% 4,2 kVA 60% 3,6 kVA 100%	6,6 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,6 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 220 A	10 ÷ 180 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	220 A 40% 180 A 60% 160 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 110 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	21,5 kg	
Dimensioni (LxPxH)	207 x 545 x 411 mm	



TIG - Art. 394

WIN TIG AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V $\pm 15\%$ / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	10 A	10 A
Potenza assorbita	7,6 kVA 40% 7,1 kVA 60% 6,3 kVA 100%	8 kVA 40% 7,4 kVA 60% 7 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	3 ÷ 270 A	10 ÷ 210 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	270 A 40% 250 A 60% 230 A 100%	210 A 40% 200 A 60% 190 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	69 kg	
Dimensioni (LxPxH)	560 x 950 x 1010 mm	

TIG - Art. 395

WIN TIG AC-DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V $\pm 15\%$ 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	20 A
Potenza assorbita	11,3 kVA 40% 10,3 kVA 60% 9,7 kVA 100%	13,1 kVA 40% 12,1 kVA 60% 11,5 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	3 ÷ 340 A	10 ÷ 310 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	340 A 40% 320 A 60% 310 A 100%	310 A 40% 290 A 60% 280 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	109 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1010 mm	



TIG - Art. 396

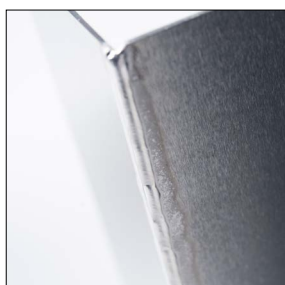
WIN TIG AC-DC 450 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V $\pm 15\%$ 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	20 A	
Potenza assorbita	18,2 kVA 50% 15,9 kVA 60% 13,8 kVA 100%	17,8 kVA 45% 15,2 kVA 60% 13,9 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	3 \div 450 A	10 \div 360 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	450 A 50% 400 A 60% 380 A 100%	360 A 45% 340 A 60% 320 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	112 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1010 mm	



Puntatura EVO LIFT



MIX AC-DC



Funzione XP



Funzione APC

WIN TIG AC-DC

Presenti sulla maggior parte dei modelli, le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici WIN TIG AC-DC sono:

- › Funzione **Evo START** (innesco con corrente pulsante regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **Evo LIFT** (innesco a contatto + HF). La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › **Funzioni di puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce una ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati, da 10 a 99 JOB (a seconda dei modelli) le impostazioni preferite dall'operatore
- › **Frequenza AC di 200 Hz**
- › ***Rapida impostazione e regolazione** della funzione forma d'onda AC
- › In **TIG AC** è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e la percentuale delle semionde per ottenere la penetrazione / pulizia voluta e un minore arrotondamento sulla punta dell'elettrodo
- › Funzione **AC "MIX"** che permette di saldare giunti di alluminio con spessori differenti
- › ***Sistema T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera autoscurante indossata dal saldatore garantendo la massima protezione degli occhi dell'operatore e riducendo l'affaticamento oculare
- › ***Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un server web (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
- › ***Interfaccia utente gestita tramite personal computer, tablet e smartphone**
- › ***Pannello LCD TOUCHSCREEN 7"**
- › ***2 porte USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software

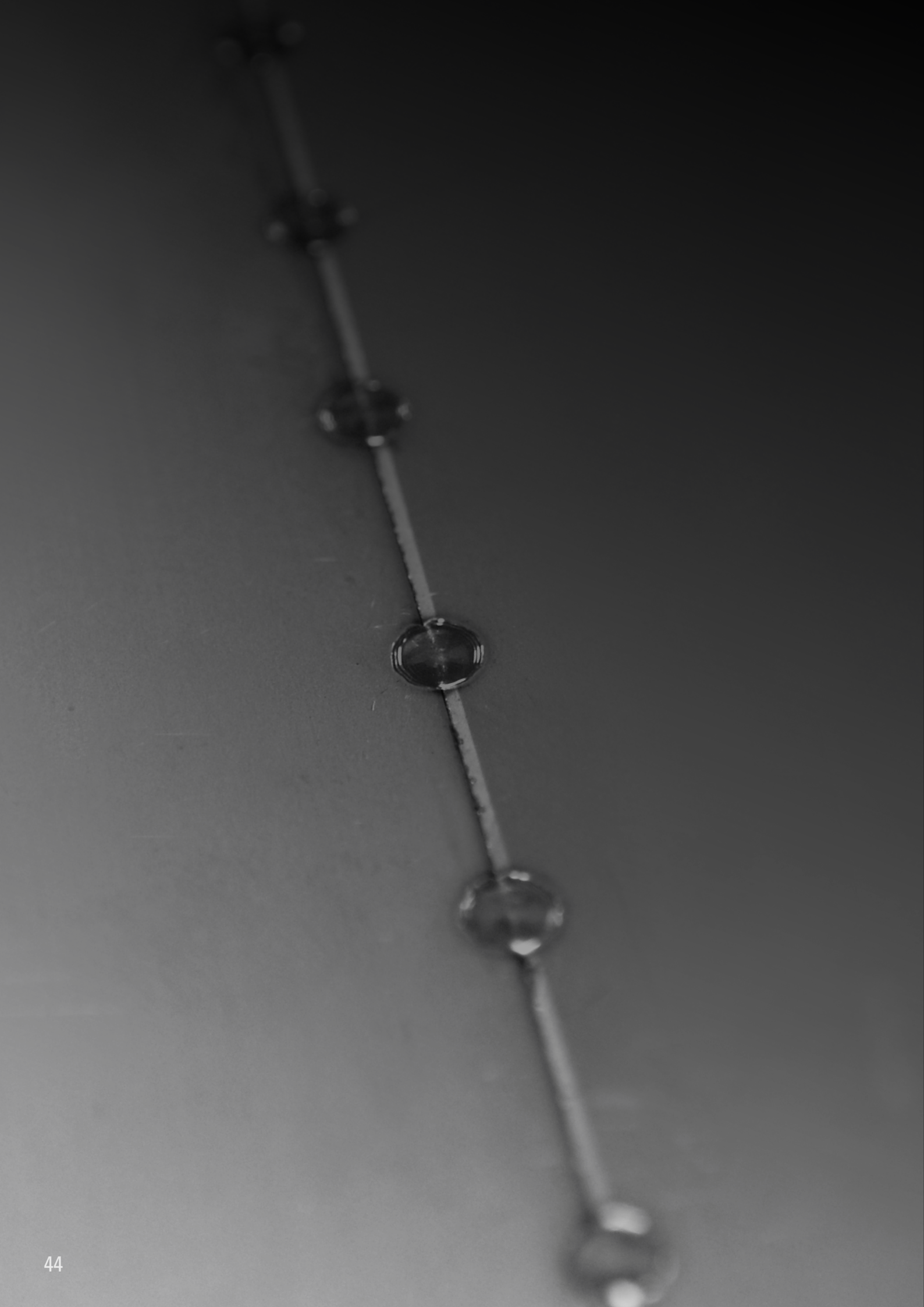
Due, invece, sono le novità che Cebora propone:

- › Processo **XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz (elevato confort acustico) ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività.
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
- › Ideale per lavorazioni con spessori sottili ed in processi automatizzati, come PLASMA ARC WELDING (PAW) per aumentare la velocità e la qualità di saldatura
- › Processo **APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia, quindi sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente. Questo processo consente di mantenere costante l'apporto termico sul pezzo al variare della posizione di saldatura, specialmente negli angoli

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

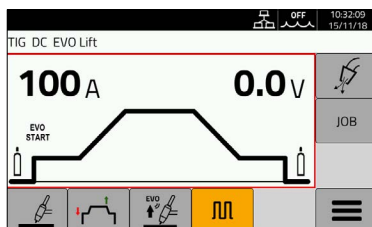
Conformi alla norma EN 61000-3-12

*esclusi Art. 558 e 365

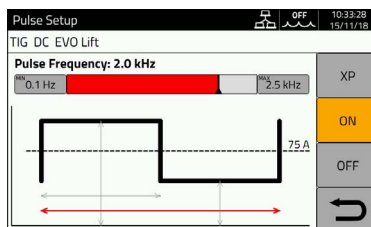


Display

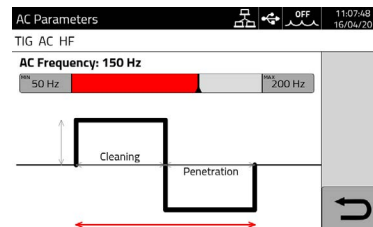
WIN TIG



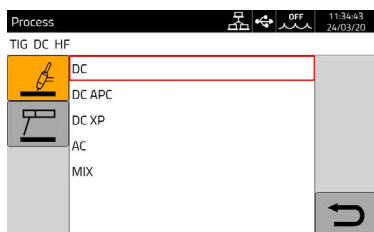
Schermata principale



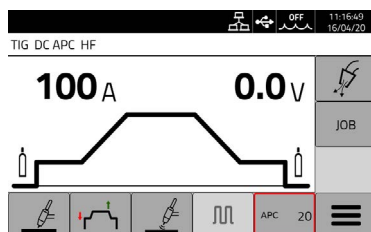
Regolazione rapida dei parametri della pulsazione



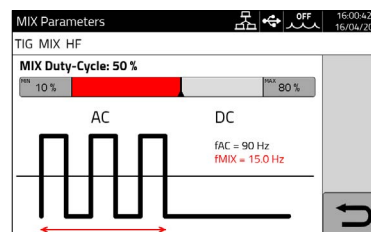
Regolazione rapida dei parametri della frequenza AC (solo per TIG AC-DC)



Selezione dei processi



Funzione APC



Funzione MIX HF

Tutti i nuovi modelli WIN TIG sono dotati di pannello LCD TOUCHSCREEN da 7" o 4.3" con un semplice encoder di facile utilizzo

Dispositivo USB per aggiornamento software





MMA

POWER ROD 150 M

POWER ROD 180 M

POWER ROD 200 M

POWER ROD 250 T-Cell

POWER ROD 380 T-Cell



MMA - Art. 504

POWER ROD 150 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	4,8 kVA 25% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	10 ÷ 150 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	150A 25% 110A 60% 100A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 3,2
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	4,5 kg
Dimensioni (LxPxH)	160 x 302 x 292 mm

MMA - Art. 506

POWER ROD 180 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	6,2 kVA 30% 3,9 kVA 60% 3,5 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 180 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	180 A 30% 125 A 60% 115 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 4,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	9,6 kg
Dimensioni (LxPxH)	172 x 420 x 340 mm



MMA - Art. 513

POWER ROD 200 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	6,7 kVA 30% 4,7 kVA 60% 3,6 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	10 ÷ 200 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	200 A 30% 150 A 60% 120 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 4,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	9,6 kg
Dimensioni (LxPxH)	172 x 420 x 340 mm

POWER ROD 150 M - 180 M - 200 M

POWER ROD 150 M, 180 M e 200 M sono generatori ad inverter monofase per la saldatura MMA di tutti gli elettrodi rutili basici AWS 7018, in acciaio inossidabile e in alluminio e possono essere utilizzati anche per la saldatura TIG DC con accensione 'Cebora Lift'. Grazie alla loro leggerezza e compattezza, Cebora è riuscita a proporre generatori facilmente trasportabili e adatti per le più varie condizioni operative.

- › POWER ROD 150 M e 180 M possono utilizzare Torcia TIG CEBORA T 150 - 4 m (Art. 1567.01) mentre POWER ROD 200 M può utilizzare Torcia TIG CEBORA T 150 - 4 m (Art. 1567.50)
- › Saldano tutti gli elettrodi rutili basici fino a un Ø 3.25 (Power Rod 150 M) e Ø 4.0 (POWER ROD 180 M e 200 M)
- › Ciclo di lavoro:
 - POWER ROD 150 M:** 150 A al 25%; 100 A al 100%
 - POWER ROD 180 M:** 180 A al 30%; 115 A al 100%
 - POWER ROD 200 M:** 200 A al 30%; 120 A al 100%

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (PFC)
Conformi alla norma EN 61000-3-12

MMA - Art. 514

POWER ROD 250 T-Cell



Alimentazione trifase	400 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz
Fusibile ritardato	10 A
Potenza assorbita	9,2 kVA 30% 7,3 kVA 60% 6,5 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	10 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	250 A 30% 210 A 60% 190 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 5,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	15,7 kg
Dimensioni (LxPxH)	207 x 437 x 411 mm

MMA - Art. 519

POWER ROD 380 T-Cell



Alimentazione trifase	400 V ± 10 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	16,6 kVA 30% 10,0 kVA 60% 8,0 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	380 A 30% 270 A 60% 230 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 6,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	26,3 kg
Dimensioni (LxPxH)	297 x 463 x 588 mm



POWER ROD 250 T-Cell – 380 T-Cell (cellulosico)

POWER ROD 250 T-Cell e 380 T-Cell sono generatori ad inverter trifase consigliati per saldare con elettrodi cellulosici.

Ideali nella cantieristica, per professionisti della saldatura, nella saldatura di tubazioni ed in manutenzione per ciò che riguarda la tensione disponibile e per l'alto numero di elettrodi fondibili.

Caratteristiche:

- › Generatori indicati anche per saldare in modalità **TIG DC** e **TIG PULSATO** con innescio 'Cebora Lift'
- › Funzioni "**Hot Start**" e "**Arc Force**" assicurano un sofisticato controllo delle condizioni di cortocircuito, quindi del trasferimento dell'elettrodo, che è il parametro che maggiormente influisce sulla qualità della saldatura
- › Dotato di funzionalità **antistick** che comporta uno spegnimento automatico dell'arco elettrico per consentire il distacco dal materiale base

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (PFC)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Power Rod MMA - accessori

	Art. 504	Art. 506	Art. 513	Art. 514	Art. 519
Controllo remoto per la regolazione della corrente di saldatura			●	●	●
Prolunga da 5 m per controllo remoto (articolo 187)				●	●
Set accessori per saldatura elettrodi: portaelettrodo (5 m - 16 mm ²), Pinza di massa (3 m - 16 mm ²), maschera con vetri, martellina e spazzola in acciaio	●	●			
Portaelettrodo (5 m - 35 mm ²) e pinza di massa (3,5 m - 35 mm ²)			●	●	
Portaelettrodo (5 m - 50 mm ²) e pinza di massa (3,5 m - 50 mm ²)					●
Torcia TIG da 4 m "Cebora T150". senza connettore START	●	●			
Torcia TIG da 4 m "Cebora T150". con connettore START			●		
Carrello				●	●



(Art. 187)



(Art. 1180)



(Art. 1281.04)



(Art. 1192 /1327)



(Art. 1284.05 /1286.05)



(Art. 1567.01)



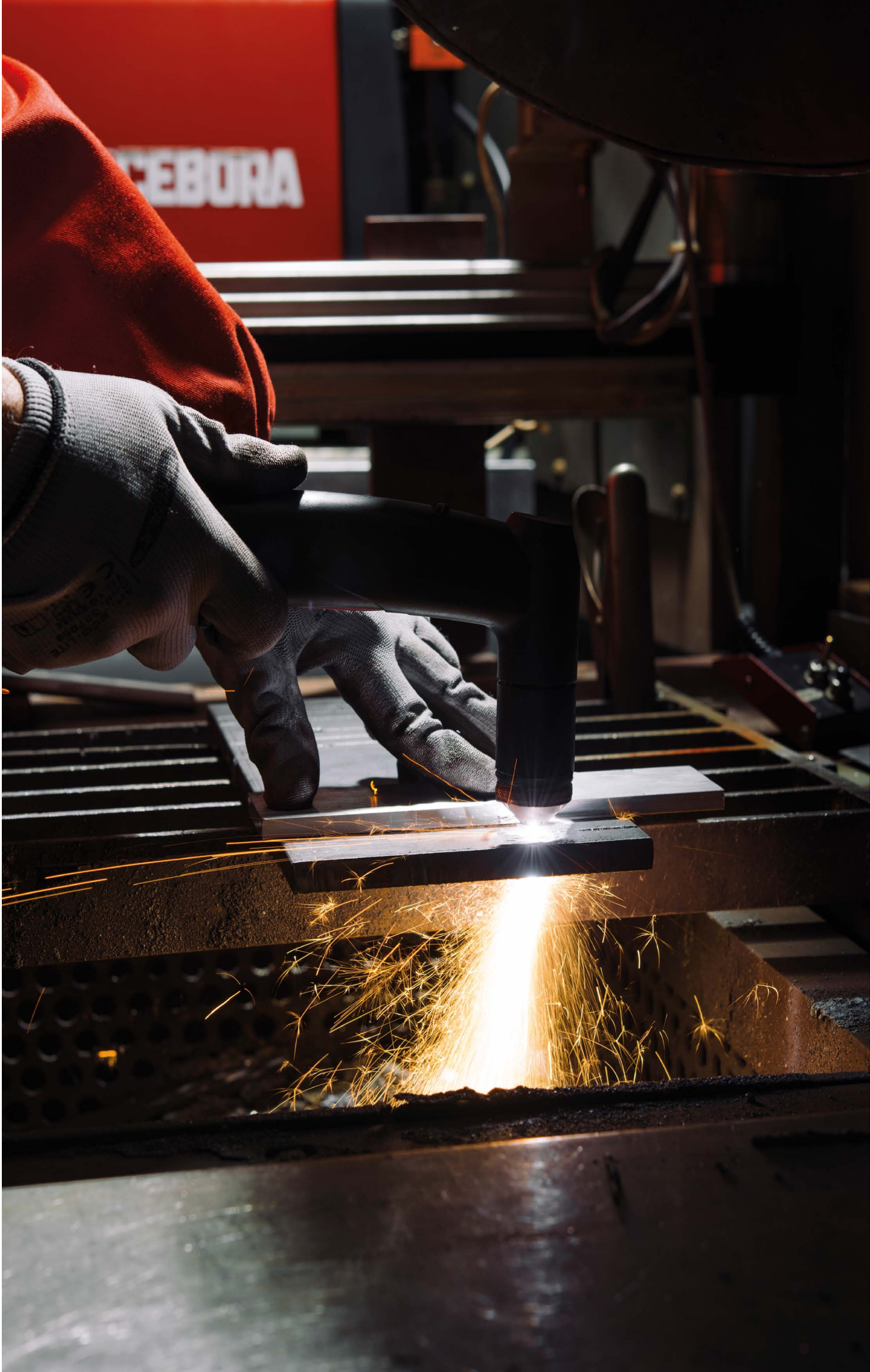
(Art. 1567.50)



(Art. 1656)



(Art. 1653)



Plasma

POWER PLASMA 3035/M

PLASMA SOUND PC 50/M

PLASMA SOUND PC 70/T

PLASMA SOUND PC 110/T

PLASMA SOUND PC 130/T



Plasma - Art. 279

POWER PLASMA 3035/M



Alimentazione monofase	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	32 A	16 A
Potenza assorbita	3,5 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,4 kVA 100%	
Campo di regolazione della corrente	5 ÷ 30 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	30 A 35% 25 A 60% 22 A 100%	
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	13 kg	
Dimensioni (LxPxH)	175 x 503 x 400 mm	

SPessori SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato	8 mm
Spessore massimo	12 mm
Spessore di separazione	15 mm

Plasma - Art. 326

PLASMA SOUND PC 50/M



Alimentazione monofase	230 V ± 10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	32 A
Potenza assorbita	7,8 kVA 40% 5,8 kVA 60% 5,3 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	20 ÷ 50 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	50 A 40% 42 A 60% 33 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	23 kg
Dimensioni (LxPxH)	286 x 590 x 406 mm

SPessori SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato	15 mm
Spessore massimo	20 mm
Spessore di separazione	25 mm



POWER PLASMA 3035/M

POWER PLASMA 3035/M è un generatore ad inverter ad alimentazione monofase multitemperatura per taglio al plasma con accensione ad alta frequenza (HF) di grande facilità d'uso grazie soprattutto al suo peso contenuto di soli 13 kg.

Nonostante la taglia del generatore, esso garantisce una qualità di taglio eccellente su tutti i metalli, compresi i nuovi acciai ad alta resistenza.

POWER PLASMA 3035/M funziona ad aria compressa o azoto per tagli ad elevata qualità con consumo d'aria di soli 60 l/min con una pressione d'ingresso di 3.5 bar.

Caratteristiche:

- › Cambio automatico della tensione (115V-230V +15% / -20%)
- › **Funzionamento ad arco pilota con HF**
- › **Self Restart Pilot** che interrompe e ripristina automaticamente l'arco aumentando così la produttività dell'operatore
- › **Protezione sul portaugello**
- › Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria
- › Torcia manuale CEBORA CP 40 di lunghezza 4 m con attacco diretto (Art. 1206)

Generatore caratterizzato da Assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conforme alla norma EN 61000-3-12

La versione del generatore per automazione richiede il kit di interfaccia per pantografi Art.441 e viene fornito con torcia diritta CEBORA CP40 DAR di lunghezza 6 m o 12 m

PLASMA SOUND PC 50/M

PLASMA PC 50/M è un generatore ad inverter ad alimentazione monofase per taglio al plasma con accensione ON AIR con sistema di protezione elettronico e meccanico.

Il generatore riconosce i seguenti tipi di torcia CEBORA CP 70C manuale e automatica (MAR-DAR) sia i modelli di lunghezza 6 m e 15 m

Caratteristiche:

- › Riconoscimento automatico dell'usura dei consumabili
- › Funzioni **Scricatura** e **Self Restart Pilot**
- › **Protezione sul portaugello**

La versione del generatore per automazione richiede il kit di interfaccia per pantografi Art.441

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conforme alla norma EN 61000-3-12

PLASMA SOUND PC 70/T



Alimentazione trifase	208/220/230 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz
Fusibile ritardato	20 A	12 A
Potenza assorbita	12 kVA 35% 10,5 kVA 60% 8,5 kVA 100%	12 kVA 60% 10,5 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	20 ÷ 70 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	70 A 35% 60 A 60% 50 A 100%	70 A 60% 60 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	26 kg	
Dimensioni (LxPxH)	286 x 515 x 406 mm	

SPESSORI SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato	25 mm
Spessore massimo	30 mm
Spessore di separazione	35 mm

Plasma - Art. 336

PLASMA SOUND PC 110/T



Alimentazione trifase	208/220/230 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz
Fusibile ritardato	32 A	25 A
Potenza assorbita	15 kVA 35% 11,9 kVA 60% 11 kVA 100%	20,5 kVA 50% 16,5 kVA 60% 15,5 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	20 ÷ 80 A	20 ÷ 110 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	80 A 35% 65 A 60% 60 A 100%	110 A 50% 95 A 60% 90 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	34 kg	
Dimensioni (LxPxH)	297 x 504 x 558 mm	

SPESSORI SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato	35 mm
Spessore massimo	40 mm
Spessore di separazione	50 mm

PLASMA SOUND PC 130/T



Alimentazione trifase	208/220/230 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz
Fusibile ritardato	50 A	32 A
Potenza assorbita	22 kVA 50% 21 kVA 60% 16,6 kVA 100%	22 kVA 80% 21 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente	20 ÷ 130 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	130 A 50% 125 A 60% 105 A 100%	130 A 80% 125 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	40 kg	
Dimensioni (LxPxH)	297 x 613 x 558 mm	

SPESSORI SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato	40 mm
Spessore massimo	50 mm
Spessore di separazione	60 mm

PLASMA SOUND PC 70/T - 110/T - 130/T

PLASMA SOUND PC 70/T, PLASMA SOUND PC 110/T PLASMA SOUND PC 130/T sono dei generatori trifase multitemperatura (208-220-230V/400-440V/50-60 Hz) ad inverter per taglio al plasma con accensione ON AIR con sistema di protezione elettronico e meccanico. I generatori riconoscono automaticamente i seguenti tipi di torcia: CEBORA CP 70C manuale e automatica (MAR-DAR); CEBORA CP 162C (MAR-DAR), sia i modelli di lunghezza 6 m che 15 m.

Caratteristiche:

- › **Pannello LCD** da 5" molto intuitivo con tabelle di taglio già inserite
- › Funzioni **Scriccatura**, **Self Restart Pilot** e **Marcatura Spot** (Art. 337)
- › Riconoscimento automatico di tipo e lunghezza della torcia e dell'usura dei consumabili

La versione del generatore per automazione richiede il kit di interfaccia per pantografi Art.441 (Art. 433 solo per Art. 337)

Il marchio CP



Il marchio registrato CP identifica le parti consumabili originali Cebora per i generatori plasma. Raccomandiamo vivamente l'utilizzo di parti consumabili originali CP, in quanto sono le uniche in grado di garantire le prestazioni previste per la combinazione generatore-torcia.

La geometria e la scelta dei materiali dei consumabili CP nascono contestualmente alla progettazione del generatore e della torcia e rappresentano il miglior compromesso tra prestazione, affidabilità e vita del pezzo, il tutto nel rispetto delle normative IEC 60974-7.

L'utilizzo di consumabili non originali su generatori e torce comporta la non responsabilità di Cebora in caso di incidente e il decadimento di ogni garanzia.

L'uso di parti non originale può causare:

- › Surriscaldamento del generatore
- › Rottura dei circuiti elettronici
- › Cortocircuiti in un processo che utilizza tensioni superiori a 250 V DC

Torcia CP 70C MAR
(Art. 1626)



Torcia CP 70C DAR
(Art. 1627)



Torcia CP162C MAR
(Art. 1631)



Torcia CP162C DAR
(Art.1632)









CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222
www.cebora.it
e-mail: cebora@cebora.it

