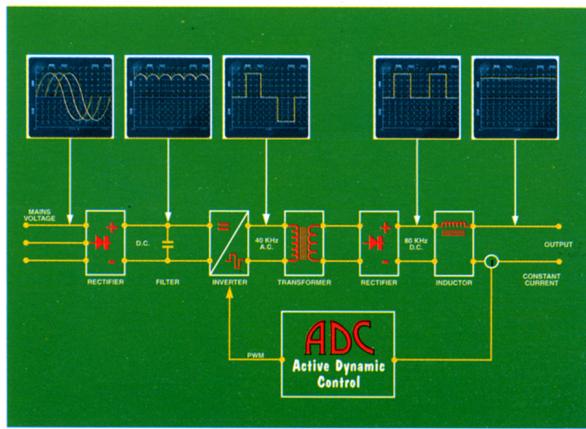


SOUND MMA INVERTER



Active Dynamic Control



CEBORA 
L'energia a portata di mano

Cebora S.p.A. Via Andrea Costa n.24 - Cadriano di G. - Bologna - Italy - Tel. 051 765000 - Telefax: 051 765222
<http://www.cebora.it> - www.cebora.com - E-Mail: cebora@cebora.it

MMA 2440/T-Cell art. 329 & MMA 4040/T-Cell art. 332

Generatori trifase di corrente continua realizzati con tecnologia INVERTER e sistema di controllo A.D.C. brevettato. Idonei per la saldatura con tutti gli elettrodi rivestiti e con procedimento TIG con innesco a contatto.

In saldatura con elettrodi rivestiti viene gestita in maniera particolarmente sofisticata la condizione di corto circuito, e quindi il trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura. In questo procedimento, dispongono inoltre, della funzione Arc Force regolabile e di un programma specializzato, selezionabile da pannello, per la saldatura degli elettrodi cellulosici.

- Connnettore per il collegamento del comando a distanza per la regolazione della corrente.

- Il fattore di potenza, prossimo all'unità, consente un risparmio energetico fino al 30%.

- Amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura (solo art. 332).

- Programma macchina residente su "FLASH MEMORY".

Three-phase DC power sources, built using INVERTER technology and patented A.D.C. control system.

Suitable for welding with all MMA electrodes and with the TIG procedure with scratch start.

In MMA mode, the parameters which mainly affect weld quality are short circuit condition and metal transfer, these conditions are handled in an especially sophisticated manner by the A.D.C. In MMA mode, you also have the adjustable Arc Force function, as well as a specialized programme, selected through the panel, for cellulosic electrodes.

- Connector for the current adjustment remote control.
- The power factor, close to one, allows energy savings of up to 30%.
- Digital ammeter for reading the welding current (Art. 332 only).
- Machine programme stored in "FLASH MEMORY".

Dreiphasen-Gleichstromquelle mit INVERTER-Technik und patentiertem Steuersystem A.D.C., geeignet für das Schweißen mit allen Typen von ummantelten Elektroden und für das Schweißen im Wig-Verfahren mit Kontaktzündung.

Beim MMA-Verfahren (Schweißen mit ummantelten Elektroden) wird die Kurzschluß-Bedingung, und somit die Übertragung des Tropfens, die der Parameter mit dem größten Einfluß auf die Schweißgüte ist, in besonders anspruchsvoller Weise gesteuert. Bei diesem Verfahren verfügen die Geräte über die einstellbare Arc Force Funktion ebenso wie über ein spezialisiertes Programm, das über die Steuertafel angewählt werden kann, für Elektroden mit Ummantelung auf Zellulosebasis.

- Steckvorrichtung zum Anschluß des Fernreglers für die Einstellung des Schweißstromes.
- Der Leistungsfaktor von fast 1 erlaubt eine Energieeinsparung von bis zu 30% Leistung.
- Digitales Amperemeter zum Ablesen des Schweißstromes (nur Art.-Nr.332).
- Maschinenprogramm resident in "FLASH MEMORY".

Générateur triphasé de courant continu, réalisé avec technologie à ONDULEUR et système de contrôle A.D.C. breveté. Apte pour la soudure avec toutes les électrodes enrobées et avec procédé TIG avec amorçage au contact.

Dans le procédé Arc (avec électrodes enrobées), la condition de court-circuit et donc le transfert de la goutte qui est le paramètre influençant le plus la qualité de la soudure, est gérés d'une façon très sophistiquée. Ils disposent aussi de la fonction Arc Force réglable et d'un programme spécialisé qui peut être sélectionné sur le panneau pour les électrodes cellulaires.

- Connecteur pour la liaison de la commande à distance pour le réglage du courant.
- Le facteur de puissance, proche de l'unité, consent une économie d'énergie jusqu'à 30%.
- Ampèremètre digital pour la lecture du courant de soudure (seulement pour l'art. 332).
- Programme machine résidant sur "FLASH MEMORY".

Generador trifásico de corriente continua, realizado con tecnología INVERTER y sistema de control A.D.C. "patentado". Idóneo para la soldadura con todos los electrodos revestidos y con procedimiento TIG con encendido por rozamiento. Con procedimiento MMA (con electrodos revestidos) viene dirigida de forma particularmente sofisticada la condición de corto circuito, y por consiguiente el trslado de la gota, que es el parámetro que más influencia la calidad de la soldadura. En este procedimiento se puede disponer también de la función Arc Force que puede ser regulada y de un programa especializado para los electrodos de celulosa que puede ser seleccionado sobre el panel.

- Conecotor para la conexión del mando de distancia para la regulación de la corriente.
- El factor de potencia, próximo a la unidad permite un ahorro energético de hasta el 30%.
- Amperímetro digital para la lectura de la corriente de soldadura (solo art. 332).
- Programa máquina residente en "FLASH MEMORY".



SOUND	MMA 2440/T-Cell ART 329	MMA 4040/T-Cell ART 332	DATI TECNICI	TECHNICAL SPEC'S.	TECHNISCHE DATEN	DONNEES TECHNIQUES	DATOS TECNICOS
	400V 50/60 Hz	400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung	Alimentation triphasée	Alimentación trifásica
	6 Kw	13,8 Kw	Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert	Puissance d'installation max.	Potencia instalada max.
	8,3 KVA 40% 6,9 KVA 60% 6,2 KVA 100%	17,3KVA 40% 14,1KVA 60% 13,1KVA 100%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme	Puissance absorbée	Potencia absorbida
	5+240A	5+400A	Campo di regolazione della corrente	Current range	Stromeinstellbereich	Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente
	240A 40% 210A 60% 190A100%	400A 40% 340A 60% 320A100%	Fattore di servizio (10 min)	Duty Cycle (10 min)	Einschaltdauer (10 min)	Facteur de marche (10 min)	Factor de servicio (10 min)
	ELECTRONIC	ELECTRONIC	Regolazione continua	Stepless regulation	Stufenlose Regulierung	Réglage continu	Regulación continua
	23	23	Grado di protezione	Protection class	Schutzart	Classe de protection	Clase de protección
	•	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgerät bei erhöhter elektrischer Gefährdung	Autorisée à l'utilisation dans locaux avec risque accru de secousses électriques	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descarga eléctrica
	12,5 Kg	23,5 Kg	Peso	Weight	Gewicht	Poids	Peso