

MIG -MAG

PUNTO WELD

Saldatrici a filo continuo MIG-MAG
MIG-MAG wire welding machines
MIG-MAG Geräte für Massivdrähte



MIG-MAG



Il generatore compatto Cebora PUNTO WELD unisce all'affidabilità costruttiva, prestazioni di assoluto rilievo, a partire dal fattore di servizio di 250A al 35%.

La dotazione di doppia impedenza garantisce un arco morbido e stabile, con partenze e frenate pronte, in totale assenza di proiezioni, anche su materiali tradizionalmente "difficili", come alluminio ed acciaio inossidabile. PUNTO WELD permette la selezione della corrente di saldatura a 16 scatti ed è dotata di un gruppo trainafile a 4 rulli in alluminio, che garantisce un'alimentazione del filo regolare ed affidabile (fig. 1); offre, inoltre, la possibilità di memorizzare automaticamente gli ultimi parametri di saldatura (corrente e tensione).

La macchina ha le funzioni di puntatura (regolazione del tempo di puntatura) ed intermittenza (regolazione del tempo di puntatura e di pausa).

Il pannello di controllo digitale con amperometro e voltmetro permette un riferimento visivo preciso delle grandezze di processo.

PUNTO WELD trova applicazioni nella saldatura di marmitte, telai di cicli e motocicli, industria dell'arredamento ed ovunque sia richiesto un processo di saldatura affidabile, di elevata produttività e di buon risultato estetico.



The Cebora PUNTO WELD compact power source combines reliable construction with significant performance levels, starting with a duty cycle of 250A at 35%.

The dual impedance ensures a soft, stable arc, with prompt starting and stopping and low spatter, even on traditionally "difficult" materials such as aluminum and stainless steel.

PUNTO WELD allows users to select 16 levels of welding current, and is equipped with a wire feeder unit with 4 roll aluminum drive block, which ensure smooth, reliable wire feeding (fig. 1); it also offers the possibility of automatically saving the latest welding parameters (current and voltage).

The machine has functions for spot-welding (spot welding time adjustment) and stitch (spot welding and pause time adjustment).

The digital control panel with ammeter and voltmeter offers a precise visual reference of all process values.

PUNTO WELD is useful in applications involving welding exhaust pipes, bicycle and motorcycle frames, the furniture industry and wherever a reliable, high-productivity welding process with attractive results is needed.



Die Kompakt-Stromquelle Cebora PUNTO WELD vereint eine zuverlässige Konstruktion mit absolut hochgradigen Leistungsmerkmalen, angefangen bei der relativen Einschaltdauer von 30% bei 250 A.

Die Ausstattung mit einer doppelten Drossel garantiert auch bei normalerweise als "schwierig" klassifizierten Werkstoffen wie Aluminium und Edelstahl einen weichen und stabilen Lichtbogen mit prompten Starts und Stopps ohne Spritzer.

PUNTO WELD gestattet die Wahl des Schweißstroms mit 16 Stufen und verfügt über einen 4-Rollen-Drahtvorschubmotor, der die regelmäßige und zuverlässige Zuführung des Drahts gewährleistet (Abb. 1).

Außerdem bietet sie die Möglichkeit der automatischen Speicherung der letzten Schweißparameter (Strom und Spannung).

Die Maschine hat die Funktionen Punktschweißen (Einstellung der Punktschweißzeit) und Intervallschweißen (Einstellung von Punktschweiß- und Pausenzeit).

Die digitale Steuertafel mit Strom- und Spannungsmesser stellt eine präzise optische Kontrollmöglichkeit der Prozessgrößen bereit.

Der Anwendungsbereich der PUNTO WELD umfasst das Schweißen von dünnen Materialien wie Auspuffanlagen, Fahrrad- und Motorradrahmen, Schweißarbeiten in der Möbelindustrie und alle Anwendungen, bei denen ein zuverlässiger Schweißprozess, eine hohe Produktivität und ein gutes ästhetisches Ergebnis verlangt sind.

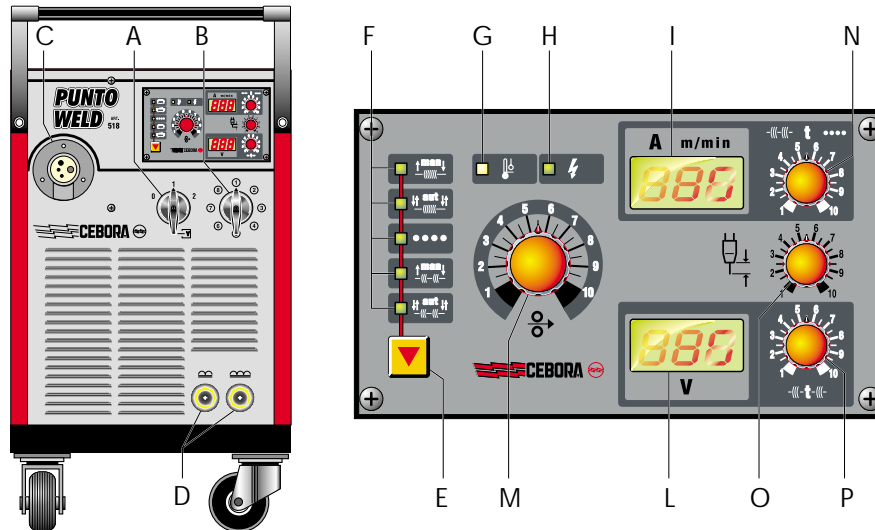
2

PUNTO WELD		DATI TECNICI	SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN
ART	518			
	230/400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung
	8 KW	Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert
	10 KVA 35% 6,2 KVA 60% 4,5 KVA 100%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme
	15A min 300A max	Corrente min. max. ottenibile in saldatura	Min. max. current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen
	250A 35% 190A 60% 150A 100%	Fattore di servizio (10 min.) - 40°C IEC 60974.1	Duty Cycle (10 min.) - 40° C IEC 60974.1	Einschaltdauer (10 min.) - 40° C IEC 60974.1
	2x8	N° posizioni di regolazione	Number of regulation steps	Schaltstufen
	0,6/0,8/1/1,2 SOLID	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke
	Ø 300 mm 15Kg - max.	Bobina di filo trainabile	Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser
	21	Grado di protezione	Protection class	Schutzart
	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung
	83 Kg.	Peso	Weight	Gewicht
	405x940x760	Dimensioni	Dimensions	Maße

518 PUNTO WELD



Fig. 1



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
A	Interruttore di alimentazione e scelta gamma tensione di saldatura	Power supply switch and welding voltage range selection	Netzschalter und Schalter für die Wahl des Schweißspannungsbereichs
B	Regolazione fine tensione di saldatura	Welding voltage fine tuning	Feineinstellung der Schweißspannung
C	Attacco centralizzato torcia di saldatura	Central adapter for welding torch	Zentralanschluss für den Schweißbrenner
D	Prese di impedenza	Impedance sockets	Impedanzanschlüsse
E	Tasto scelta del modo di saldatura	Welding mode selection key	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens
F	Leds che indicano il modo scelto	LEDs indicating the selected mode	LEDs für die Anzeige des gewählten Verfahrens
G	Led segnalazione intervento termostato	Thermostat tripped indicator LED	LED für die Anzeige des Ansprechens des Thermostaten
H	Led di segnalazione accensione	Power on indicator LED	Betriebskontrolllampe
I	Display corrente di saldatura	Welding current display	Schweißstromanzeige
L	Display tensione di saldatura	Welding voltage display	Schweißspannungsanzeige
M	Regolazione velocità del filo di saldatura	Rapid welding wire speed adjustment	Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit
N	Regolazione tempo di puntatura	Spot welding time adjustment	Einstellung der Punktschweißzeit
O	Regolazione "BURN BACK"	"BURN-BACK" adjustment	Einstellung des "Drahrückbrand"
P	Regolazione tempo di pausa	Pause time adjustment	Einstellung der Pausenzeit

ACCESSORI - ACCESSORIES - ZUBEHÖR



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
1468	Torcia "BINZEL MB 25" m.3.	"BINZEL MB 25" torch 3 m. long	Brenner "BINZEL MB 25" 3 m.
1468.20	Torcia "BINZEL MB 25" m.4.	"BINZEL MB 25" torch 4 m. long	Brenner "BINZEL MB 25" 4 m.
1550	Torcia "BINZEL MB 36" m.3.	"BINZEL MB 36" torch 3 m. long	Brenner "BINZEL MB 36" 3 m.
1550.20	Torcia "BINZEL MB 36" m.4.	"BINZEL MB 36" torch 4 m. long	Brenner "BINZEL MB 36" 4 m.
1450	Flussometro a 2 manometri.	2 gauge flowmeter	Druckminderer mit 2 Manometer.
139	Kit alluminio.	Aluminium welding kit	Aluminium Zubehör-Satz.
3.080.396	Rullo traino fili pieni \varnothing 0.6-0.8.	Feed roll for solid wires \varnothing 0.6-0.8	Drahtvorschubrolle für Massivdraht \varnothing 0.6-0.8
3.080.397	Rullo traino fili pieni \varnothing 1-1.2.	Feed roll for solid wires \varnothing 1-1.2	Drahtvorschubrolle für Massivdraht \varnothing 1-1.2



ASSISTENZA CLIENTI
CUSTOMER SERVICE
KUNDENDIENST



FORMAZIONE TECNICA
PRODUCT TRAINING
PRODUKTS AUSBILDUNG



DISTRIBUZIONE INTERNAZIONALE
INTERNATIONAL DISTRIBUTION
INTERNATIONALE VERTEILUNG

sic.advertising@tin.it

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 192-R1 / 7-01 / 5.000



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