

MIG-MAG INVERTER

SOUND MIG PULSE

Saldatrici a filo continuo MIG-MAG - trifase

MIG-MAG wire welding machines - three phase

MIG-MAG Schweißanlagen - dreiphasig

Postes à souder à fil continu MIG-MAG - triphasés

Soldadoras de hilo continuo MIG-MAG - trifásicas

Máquinas de soldadura por fio contínuo MIG-MAG - trifásicas



250A @ 100%



Art. 294



SOUND MIG 3240/T PULSE (art. 294)

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 3240/T 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 (250A 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 trainafilo 4 rulli in alluminio, è ideale per carpenterie metalliche, che utilizzano tipicamente fili di ferro da 1 mm e di alluminio da 1,2 mm. È 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. È disponibile l'opzione "doppio pulsato" installabile anche in un secondo tempo. È inoltre disponibile, a richiesta, il gruppo di raffreddamento opzionale GRV12, art. 1683.

Il generatore può essere fornito anche con autotrasformatore modulare trifase 50/60Hz 220/230V (anche 200V a richiesta).

294 - SOUND MIG 3240/T PULSE



SOUND MIG 3240/T PULSE (art. 294)

is a **multi-process compact inverter three-phase generator** (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 3240/T 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 (250A at 100%).** Once the desired synergic welding program has been selected, the simple and intuitive control panel allows regulating the generator 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 generators. Featuring aluminium 4-roller wire puller, 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. **The generator is also available with modular three-phase autotransformer 50/60Hz 220/230V (also 200V on request).**



SOUND MIG 3240/T PULSE (art. 294)

Kompakte dreiphasige Multiprozess-Stromquelle mit Inverter-Technologie (MIG-MAG, MMA, WIG DC mit dem Cebora Berührungszündungssystem "LIFT") zum synergetischen Impulsschweißen. Die synergetischen Steuerung gestattet die Kontrolle der Schweißbedingungen mit Hilfe von nur einer Variablen, da alle anderen Parameter von Cebora in Abhängigkeit von dieser Variablen voreingestellt wurden. **Die neue Sound MIG 3240/T Pulse von Cebora nimmt in ihrem Bezugssegment mit einer Einschaltdauer von 250A/100% eine Spitzenstellung innerhalb der Kategorie der kompakten 300A-Stromquellen ein.** Die einfach und intuitiv zu bedienende Steuertafel gestattet es dem Benutzer nach Wahl des synergetischen Schweißprogramms, die Stromquelle in Abhängigkeit von der Materialdicke zu regulieren und sofort mit dem Schweißen zu beginnen. Über die Steuertafel können die wichtigsten Funktionen direkt gewählt werden: Verfahren (MIG, WIG DC, MMA), 2-Takt/4-Takt, Wahl des Jobs (d.h. der benutzerspezifischen Programme), Gas- und Drahttest. Die Untermenüs enthalten alle typischen Schweißparameter der Impulsstromquellen von Cebora. Dank der Ausstattung mit einem Drahtvorschubgerät mit 4 Aluminiumrollen eignet sie sich ideal für Metallbaubetriebe, die normalerweise Eisendrähte von 1 mm und Aluminiumdrähte von 1,2 mm verwenden. Sie verfügt über eine breite Auswahl an Synergie-Kurven für die üblichen Arbeitsbedingungen; weitere können nachträglich durch eine einfache Aktualisierungsprozedur über die serielle Schnittstelle RS232 hinzugefügt werden. Verfügbar ist ferner die Option "Doppelimpuls", die auch nachträglich installiert werden kann. Außerdem ist auf Anfrage das optionale Kühlgregat GRV12, Art. 1683, lieferbar. **Die Stromquelle kann auch mit einem modularen dreiphasigen Spartransformator 50/60Hz 220/230V (auf Anfrage auch 200V) geliefert werden.**



SOUND MIG 3240/T PULSE (art. 294)

Un **générateur triphasé inverter compact multi-procédures** (MIG-MAG, MMA, TIG DC avec amorçage par contact avec système « LIFT » by Cebora) fonctionnant en mode pulsé synergique. Le mode synergique permet de contrôler les conditions de soudage en programmant une seule variable, les autres étant pré-réglées par Cebora en fonction de celle-ci. **Le nouveau Sound MIG 3240/T Pulse de Cebora est le haut de gamme du segment de référence avec un facteur de service parmi les plus élevés de la catégorie des générateurs 300 A compacts (250A à 100%).** Le panneau de commande, intuitif et convivial, permet à l'utilisateur, après avoir sélectionné le programme synergique de soudage souhaité, de régler le générateur en fonction de l'épaisseur du matériau et de commencer immédiatement le soudage. Les principales fonctions peuvent être sélectionnées directement depuis le panneau : procédé (MIG, TIG DC, MMA), 2 temps / 4 temps, sélection job (programmes personnalisés), test gaz et test fil. Tous les autres paramètres de soudage typiques des générateurs pulsés Cebora sont regroupés dans le sous-menu. Équipé de groupe d'entraînement du fil à 4 galets en aluminium, il est idéal pour le soudage de constructions métalliques, qui prévoit typiquement l'utilisation de fils de fer de 1 mm et d'aluminium de 1,2 mm. Ce générateur dispose d'une ample gamme de courbes caractéristiques relatives aux conditions opératoires les plus communes ; d'autres courbes peuvent être ajoutées dans un deuxième temps au moyen d'une simple procédure de mise à jour qui utilise le port RS232. L'option « double pulsé » est disponible et peut également être installée par la suite. Le refroidisseur GRV12, art. 1683, est disponible en option, sur demande. **Le générateur peut également être fourni avec autotransformateur modulaire triphasé 50/60Hz 220/230V (200V, sur demande).**



SOUND MIG 3240/T PULSE (art. 294)

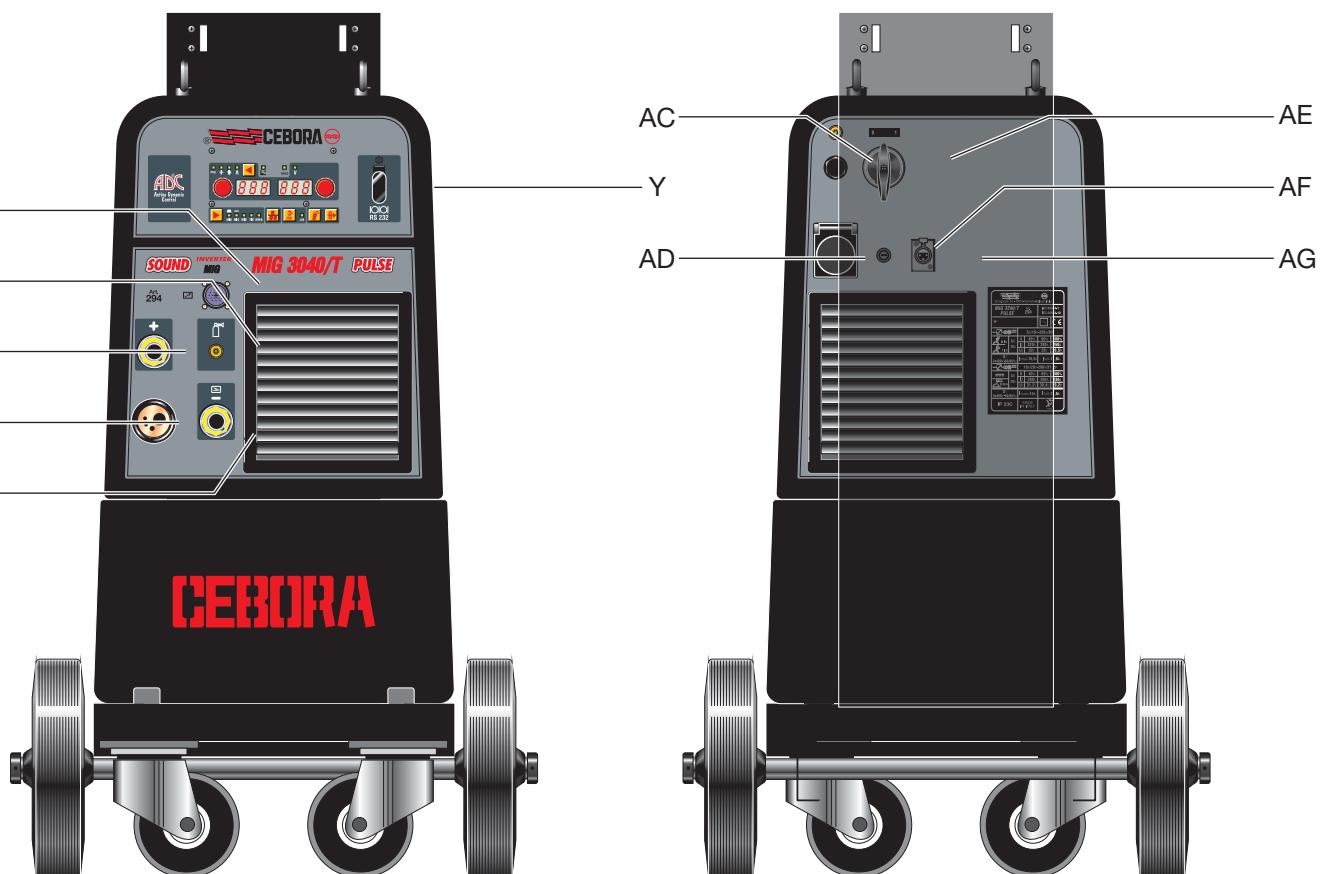
Es un **generador trifásico convertidor compacto multiproceso** (MIG-MAG, MMA, TIG DC con encendido por contacto sistema "LIFT" by Cebora) de funcionamiento sinérgico pulsado. El control sinérgico permite controlar las condiciones de soldadura mediante una sola variable, habiendo sido todas las restantes pre-programadas por Cebora y siendo dependientes de ésta. **El nuevo Sound MIG 3240/T Pulse de Cebora se sitúa en el vértice del segmento de referencia, con un duty cycle que es top de la categoría de los 300 A compactos (250A al 100%).** El panel de control, sencillo e intuitivo, permite al usuario, una vez seleccionado el programa sinérgico de soldadura elegido, regular el generador en base al espesor del material y comenzar inmediatamente a soldar. Desde el panel pueden seleccionarse directamente las principales funciones, es decir: proceso (MIG, TIG DC, MMA), 2 tiempos / 4 tiempos, selección job (es decir, programas personalizados), test gas y test hilo. En el sub-menú están presentes todos los otros parámetros de soldadura típicos de los generadores pulsados Cebora. Provistos de arrasta-hilo 4 rodillos en aluminio, es ideal para carpinterías metálicas, que utilizan típicamente hilos de hierro de 1 mm y de aluminio de 1,2 mm. Está provisto de una amplia gama de curvas sinérgicas relativas a las condiciones operativas más comunes; otras pueden ser agregadas sucesivamente mediante un sencillo procedimiento de upgrade a través del puerto RS232. Está disponible la opción "doble pulsado", instalable también en un segundo tiempo. También está disponible, bajo pedido, la unidad de refrigeración opcional GRV12, art. 1683. **El generador puede se suministrado también con autotransformador modular trifásico 50/60 Hz 220/230 V (también 200 V bajo pedido).**



SOUND MIG 3240/T PULSE (art. 294)

é um **gerador trifásico inverter compacto multi-processo** (MIG-MAG, MMA, TIG DC com acendimento por contacto, sistema "LIFT" by Cebora) com funcionamento sinérgico pulsado. O controlo sinérgico permite o controlo das condições de soldadura através de uma só variável, sendo todas as outras pré-programadas pela Cebora e dependentes da mesma. **O novo Sound MIG 3240/T Pulse da Cebora coloca-se no topo do segmento de referência com um duty cycle que é o máximo da categoria dos 300 A compactos (250A a 100%).** O painel de controlo, simples e intuitivo, permite ao utilizador, depois de seleccionado o programa sinérgico de soldadura desejado, regular o gerador em função da espessura do material e começar imediatamente a soldar. No painel podem ser seleccionadas directamente as funções principais, ou seja: o processo (MIG, TIG DC, MMA), 2 tempos / 4 tempos, selecção do trabalho (isto é programas personalizados), teste do gás e teste do fio. No submenu estão presentes todos os outros parâmetros de soldadura, típicos dos geradores pulsados da Cebora. Equipado com tracção do fio 4 rolos de alumínio, é ideal para serralharias, que utilizam normalmente fios de ferro de 1 mm e de alumínio de 1,2 mm. Está equipado com uma ampla gama de curvas sinérgicas relativas às condições operativas mais comuns; podem-se juntar outras mais tarde através de uma simples operação de upgrade pela porta RS232. Está à disposição a opção "pulsado duplo" que pode ser instalada subsequentemente. Também se encontra à disposição, por encomenda, o grupo de arrefecimento opcional GRV12, art. 1683. **O gerador também pode ser fornecido com um autotransformador modular trifásico 50/60Hz 220/230V (também 200V por encomenda).**

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍCÃO
A	Connettore collegamento comandi a distanza. <i>Remote-control connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluss der Fernregler. <i>Connecteur raccord. commandes à distance.</i>	Conector conexión mandos a distancia. <i>Ligador comandos à distância.</i>
B	Presa polo positivo. <i>Positive pole socket.</i>	Steckbuchse Pluspol. <i>Prise pôle plus.</i>	Enchufe polo positivo. <i>Tomada pôlo positivo.</i>
C	Raccordo tubo gas. <i>Gas hose connector.</i>	Anschluss Gasschlauch. <i>Raccord tuyau gaz.</i>	Empalme tubo gas. <i>Adaptador tubo gás.</i>
D	Attacco centralizzato torcia di saldatura. <i>Central adapter for welding torch.</i>	Zentralanschluss für den Schweißbrenner. <i>Fixation centralisée torche de soudure.</i>	Empalme centralizado antorcha de soldadura. <i>Adaptador centralizado tocha de soldadura.</i>
E	Presa cavo di massa e polo negativo. <i>Earth cable socket and negative pole.</i>	Steckbuchse für das Massekabel und Minuspol. <i>Prise câble de masse et pôle moins.</i>	Enchufe cable de masa y polo negativo. <i>Tomada cabo de massa e pôlo negativo.</i>
F	Connettore RS232 per aggiornamento software microprocessori. <i>RS232 connector for updating microprocessor software.</i>	RS232-Stecker für die Aktualisierung der Software der Mikroprozessoren. <i>Connecteur RS232 pour mise à jour logiciel microprocesseurs.</i>	Conector RS232 para actualización software microprocesadores. <i>Ligador RS232 para actualização software microprocessadores.</i>
G	Cavo di alimentazione. <i>Power cable.</i>	Netzkabel. <i>Cordon d'alimentation.</i>	Cable de alimentación. <i>Cabo de alimentação.</i>
H	Presa collegamento cavo di alimentazione gruppo di raffreddamento. <i>Cooling unit power cord connection socket.</i>	Steckdose für den Anschluss des Netzkabels des Kühlaggregats. <i>Connecteur câble d'alimentation refroidisseur.</i>	Toma conexión cable de alimentación unidad de refrigeración. <i>Tomada ligação do cabo de alimentação do grupo de arrefecimento.</i>
K	Interruttore di alimentazione . <i>Power supply switch.</i>	Netzschalter. <i>Interrupteur d'alimentation.</i>	Interruptor de alimentación . <i>Interruptor de alimentação.</i>
I	Porta fusibile. <i>Fuse holder.</i>	Sicherungshalter. <i>Porte-fusible.</i>	Porta fusible. <i>Porta-fusível.</i>
J	Presa pressostato gruppo di raffreddamento. <i>Cooling unit pressure switch socket.</i>	für den Druckschalter des Kühlaggregats. <i>Connecteur pressostat refroidisseur.</i>	Toma presostato unidad de refrigeración. <i>Tomada pressóstat grupo de arrefecimento.</i>
L	Raccordo tubo gas. <i>Gas hose connector.</i>	Anschluss Gasschlauch. <i>Raccord tuyau gaz.</i>	Empalme tubo gas. <i>Adaptador tubo gás.</i>



294 - SOUND MIG 3240/T PULSE

SOUND MIG 3240/T		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	294			
	400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	10,5 KW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	11,5 KVA 40% 9,5 KVA 60% 8,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5A ÷ 320A	Corrente min. max. ottenibile in saldatura Min. max. current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen Courant min-max que l'on peut obtenir dans le soudage	Corriente min-max obtenibles en soldadura Corrente min. max. obténivel na soldadura
	320A 40% 280A 60% 250A 100%	Fattore di servizio (10 min, 40°C) Duty Cycle (10 min, 40°C)	Einschaltdauer (10 min, 40°C) Facteur de marche (10 min - 40°C)	Factor de servicio (10 min - 40°C) Factor de serviço (10 min - 40°C)
	ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação continua
	SOLID 0,8/1/1,2 CORED 1,2	Filo utilizzabile Wire sizes that can be used	Drahtstärke Fil à employer	Hilo utilizable Fio utilizável
	Ø 300 mm 15Kg.	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser Bobine de fil à traîner max.	Bobina de hilo trajinable max. Bobina de fio alimentável max.
	23 C	Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•	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 Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos
	80Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	590x1090x960	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões



Fotografia del generatore completo di gruppo di raffreddamento opzionale GRV12, Art. 1683.



Photograph of the power source complete with optional cooling unit GRV12, art. 1683.



Foto der Stromquelle mit optionalem Kühlaggregat GRV12, Art. 1683.



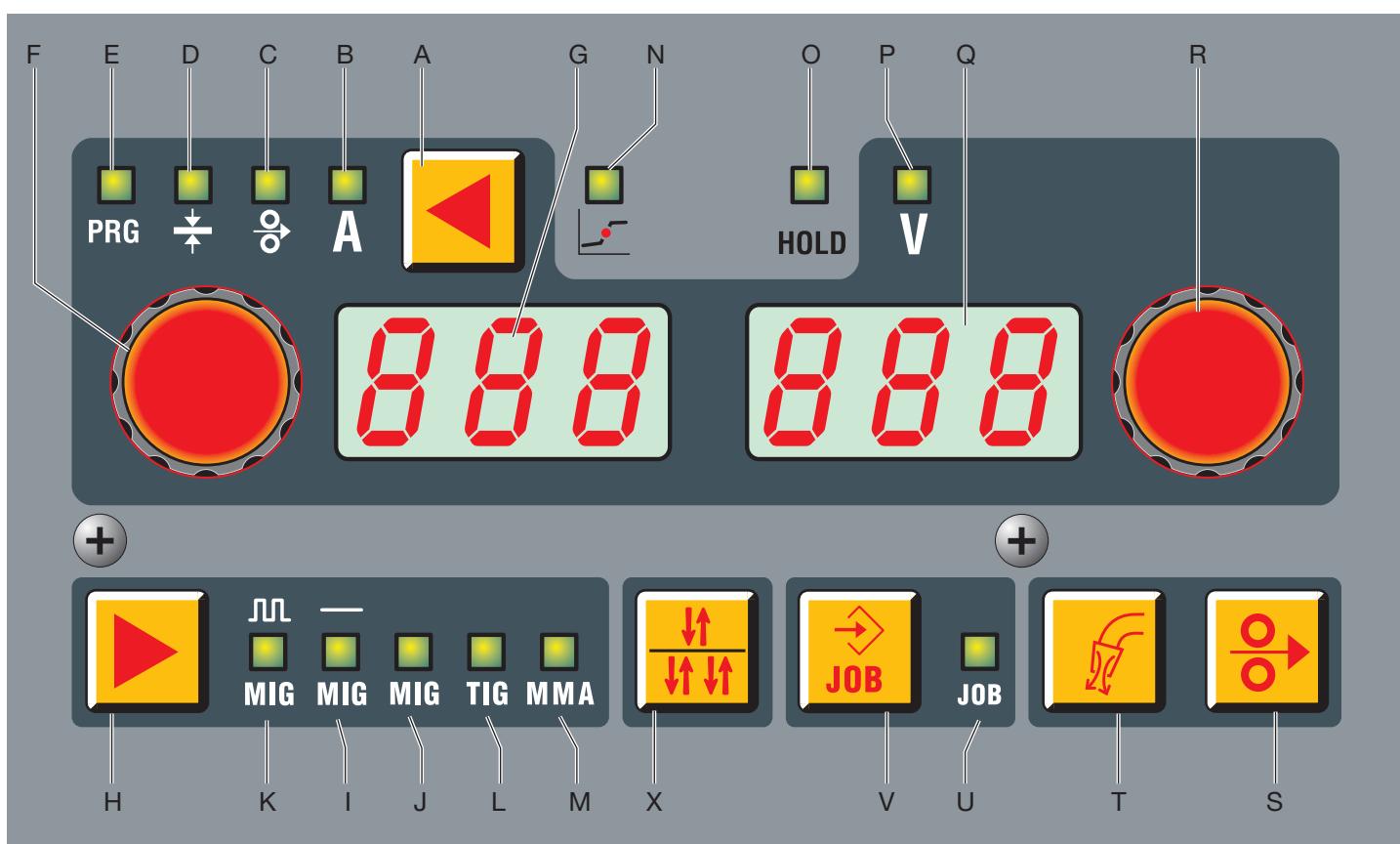
Photo du générateur complet avec groupe de refroidissement optionnel GRV12, art. 1683.



Foto del generador completo de grupo de enfriamiento opcional GRV12, art. 1683.



Foto do gerador com grupo de arrefecimento opcional GRV12, art. 1683.



POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍCÃO
A	Tasto di selezione. selection key.	Wahlschalter. Touche de sélection.	Tecla selección. Tecla seleção.
B	Led corrente di saldatura. Welding current LED.	Schweißstrom-LED. Voyant courant de soudure.	Led corriente de soldadura. Sinalizador corrente de soldadura.
C	Led velocità filo. Wire speed LED.	Drahtgeschwindigkeit-LED. Voyant vitesse fil.	Led velocidad hilo. Sinalizador velocidad fio.
D	Led spessore materiale. Material thickness LED.	Werkstoffdicke-LED. Voyant épaisseur matière.	Led espesor material. Sinalizador espessura material.
E	Led programma di saldatura. Welding program LED.	Schweißprogramm-LED. Voyant programme de soudure.	Led programa de soldadura. Sinalizador programa de soldadura.
F	Manopola regolazione. Adjustment knob.	Regler. Bouton réglage.	Manecilla regulación. Manípulo regulação.
G	Display. Display.	Display. Display	Display. Display.
H	Tasto di selezione. selection key.	Wahlschalter. Touche de sélection.	Tecla selección. Tecla seleção.
K	Led MIG Pulsato. Pulsed MIG LED.	MIG Impuls-LED. Voyant MIG Pulsé.	Led MIG Pulsado. Sinalizador MIG Pulsado.
I	Led MIG Sinergico. Synergic MIG LED.	MIG Synergetisch-LED. Voyant MIG Synergique.	Led MIG Sinérico. Sinalizador MIG Sinérico.
J	Led MIG Convenzionale. Conventional MIG LED.	MIG Konventionell-LED. Voyant MIG Conventionnel.	Led MIG Convencional. Sinalizador MIG Convencional.

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍCÃO
L	Led TIG. <i>TIG LED.</i>	WIG-LED. <i>Voyant TIG.</i>	Led TIG. <i>Sinalizador TIG.</i>
M	Led MMA. <i>MMA LED.</i>	MMA-LED. <i>Voyant MMA.</i>	Led MMA. <i>Sinalizador MMA.</i>
N	Led condizione globulare. <i>Globular condition LED.</i>	Rundkörniger Zustand-LED. <i>Voyant condition globulaire.</i>	Led condición globular. <i>Sinalizador condição globular.</i>
O	Led hold. <i>Hold LED.</i>	Hold-LED. <i>Voyant hold.</i>	Led hold. <i>Sinalizador hold.</i>
P	Led tensione di saldatura. <i>Welding voltage LED.</i>	Schweißspannung-LED. <i>Voyant tension de soudure.</i>	Led tensión de soldadura. <i>Sinalizador tensão de soldadura.</i>
Q	Display. <i>Display.</i>	Display. <i>Display</i>	Display. <i>Display.</i>
R	Manopola regolazione. <i>Adjustment knob.</i>	Regler. <i>Bouton réglage.</i>	Manecilla regulación. <i>Manípulo regulação.</i>
S	Tasto test-filo. <i>Wire test key .</i>	Drahtprüftaste. <i>Touche test-fil.</i>	Tecla test-hilo. <i>Tecla teste-fio.</i>
T	Tasto test-gas. <i>Test-gas key.</i>	Gasprüftaste. <i>Touche test-gaz.</i>	Tecla test-gas. <i>Tecla teste-gás.</i>
U	Led menù memorizzazione punti di lavoro. <i>Work point storage menu LED.</i>	LED des Menüs zum Speichern der Schweißprogramme. <i>Témoin menu mémorisation points de consigne.</i>	Led menú memorización puntos de trabajo. <i>Led do menu de memorização dos pontos de trabalho.</i>
V	Tasto memorizzazione. <i>Save key.</i>	Speichertaste. <i>Touche mémorisation.</i>	Tecla memorización. <i>Tecla memorizaçao.</i>
X	Tasto selezione modo. <i>Mode selection key .</i>	Betriebsartentaster. <i>Touche sélection mode.</i>	Tecla selección modo. <i>Tecla selecção modo.</i>



Foto del vano bobina con il trainafilo a 4 rulli.



Photo of coil compartment with 4-roller wire puller.



Foto des Spuleneinbaauraums mit dem 4-Rollen-Drahtvorschubgerät.



Photo du compartiment bobine avec groupe d'entraînement du fil à 4 galets.



Foto del compartimiento bobina con el arrasta-hilo de 4 rodillos.



Fotografia do vão da bobina com a tracção do fio com 4 rolos.



SOUND MIG 3840/T PULSE (art. 287) 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. È, inoltre, un generatore multi-processo, 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**.

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 gestibili dall'operatore sono esposte nella descrizione del pannello di comando alle pagg. 16 e 17. 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 (vedi pagine 18 e 19).

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 up-grade, 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).



Art. 287



SOUND MIG 3840/T PULSE (art. 287) is an **inverter three-phase generator with pulsed synergic operation**, intended for professional use, wherever top-quality welding is required along with high productivity. It is also a multi-process generator, able to weld in MIG-MAG, TIG (contact start with "LIFT" system by Cebora) and MMA mode. It is supplied with **integrated torch cooling 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 that can be controlled by the operator are shown in the description of the control panel on pages 16 and 17. The generator 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 generator can also be connected the water-cooled Cebora Push-Pull torch (art. 2008) using the interface kit art. 106 (see pages 18 and 19). **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 generator 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 with maximum current supply (**310@100% vs. 380@40%**).

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



SOUND MIG 3840/T PULSE (art. 287)

Stromquelle mit Inverter-Technologie zum synergetischen Schweißen im Impulsbetrieb für den professionellen Einsatz.

Sie gewährleistet eine hervorragende Qualität der Schweißung und eine hohe Produktivität. Die Stromquelle ermöglicht mehrere Schweißverfahren: MIG-MAG, WIG (mit dem Cebora Berührungszündungssystem "LIFT") und MMA. Sie wird mit **integriertem Brenner-Kühlaggregat** geliefert. Die Steuertafel bietet umfassende Möglichkeiten für die Einstellung der Schweißparameter für das Schweißen mit gepulstem Strom und garantiert so eine **kompromisslos hohe Qualität**: Die Funktionen, die dem Benutzer zur Verfügung stehen, werden auf den Seiten 16 und 17 der Beschreibung der Steuertafel erläutert. Die Stromquelle gestattet den **synergetischen Betrieb**, d.h. die Steuerung der Schweißbedingungen mit Hilfe von nur einer Variablen, da alle anderen Parameter von Cebora in Abhängigkeit von dieser Variablen voreingestellt wurden. Die Stromquelle erlaubt auch den Anschluss des wassergekühlten Push-Pull-Brenners von Cebora (Art. 2008) mit Hilfe des Anschlusscizes Art. 106 (siehe die Seiten 18 und 19). **In der Stromquelle ist eine breite Palette von Synergiekurven gespeichert**, die sich für die üblichen Schweißbedingungen eignen. Neue Kurven können anschließend ohne den direkten Eingriff von Cebora mit einer einfachen Aktualisierungsprozedur hinzugefügt werden. Die Stromquelle kann auf Anfrage mit der **optionalen Funktion "Doppelimpuls"** geliefert werden. Die Funktion "Double Pulse" kann auch nachträglich installiert werden. Dank des außergewöhnlich hohen Wirkungsgrads des Lüftungssystems der Baugruppen können im Dauerbetrieb Leistungen erzielt werden, die nur wenig unter den bei der maximalen Stromabgabe erzielbaren Leistungen (**310@100% vs. 380@40%**) liegen. **Die Stromquelle kann auch mit einem modularen dreiphasigen Spartransformator 50/60Hz 220/230V (auf Anfrage auch 200V)** geliefert werden.



SOUND MIG 3840/T PULSE (art. 287)

Générateur triphasé inverter fonctionnant en mode pulsé synergique, destiné à l'usage professionnel, quand il faut garantir une excellente qualité de soudage et une productivité élevée. De plus, il s'agit d'un générateur multi-procédures en mesure de souder en mode MIG-MAG, TIG (amorçage par contact avec système « LIFT » by Cebora) et MMA. Fourni avec **refroidissement torche intégré**.

L'efficacité du contrôle et de la gestion des variables de soudage par courant pulsé, au moyen du panneau de commande, constitue une garantie d'obtention du résultat désiré sur la pièce à souder, **sans compromis de qualité** : les fonctions qui peuvent être gérées par l'opérateur sont exposées dans la description du panneau de commande de pages 16 et 17. Le générateur fonctionne en **mode synergique**, c'est-à-dire qu'il permet de contrôler les conditions de soudage en programmant une seule variable, les autres étant prééglées par Cebora en fonction de celle-ci. La torche Push-Pull Cebora refroidie par eau (art. 2008) peut être raccordée au générateur au moyen du kit d'interface art. 106 (voir pages 18 et 19). **Le générateur dispose d'une ample gamme de courbes caractéristiques mémorisées** adaptées aux conditions opéraires de soudage les plus communes ; de nouvelles courbes peuvent être ajoutées par la suite au moyen d'une simple procédure de mise à jour, sans l'intervention directe de Cebora. Sur demande, le générateur peut être fourni avec la **fonction en option "Double Pulvé"**.

La fonction "Double Pulse" peut également être installée dans un deuxième temps.

L'extraordinaire efficacité du système de ventilation des sous-groupes permet d'obtenir des performances en continu de peu inférieures aux performances fournies avec le courant maximum (**310@100% par rapport à 380@40%**). **Le générateur peut également être fourni avec autotransformateur modulaire triphasé 50/60Hz 220/230V (200V, sur demande).**



SOUND MIG 3840/T PULSE (art. 287)

Es un **generador trifásico de convertidor con funcionamiento sinérico pulsado**, destinado a uso profesional, allí donde se requiera una excelente calidad de soldadura unida a una elevada productividad. Además es un generador multiproceso, capaz de soldar en modalidad MIG-MAG, TIG (encendido por contacto con sistema "LIFT" by Cebora) y MMA. Se suministra con **unidad de refrigeración soplete integrada**. El completo control y gestión de las variables de soldadura con corriente pulsada a través del panel de control, es garantía de alcanzarse el resultado requerido en el producto, **sin compromisos en cuanto a la calidad**: las funciones gestionables por el operador están expuestas en las pág. 16 y 17 de la descripción del panel de mando. El generador permite el **funcionamiento sinérico**, esto es, el control de las condiciones de soldadura mediante una sola variable, habiendo sido todas las restantes pre-programadas por Cebora y siendo dependientes de ésta. Al generador es posible conectar también el soplete Push-Pull Cebora enfriado por agua (art. 2008) mediante el kit interfaz art. 106 (véanse páginas 18 y 19). **El generador está provisto de una amplia gama de curvas sinéricas memorizadas** que representan las condiciones operativas de soldadura más comunes; nuevas curvas pueden ser agregadas sucesivamente mediante un sencillo procedimiento de up-grade, sin intervención directa de Cebora.

El generador puede ser suministrado, bajo pedido, con la **función opcional "Double Pulse"**. Es posible instalar la función "Double Pulse" incluso en un segundo momento.

La extraordinaria eficiencia del sistema de ventilación de los sub-grupos ofrece prestaciones en continuo que son sólo ligeramente inferiores a las prestaciones suministradas a la máxima corriente suministrable (**310@100% vs. 380@40%**). **El generador está disponible también en versión con autotransformador modular trifásico 50/60 Hz 220/230 V (bajo pedido también 200 V)**.



SOUND MIG 3840/T PULSE (art. 287)

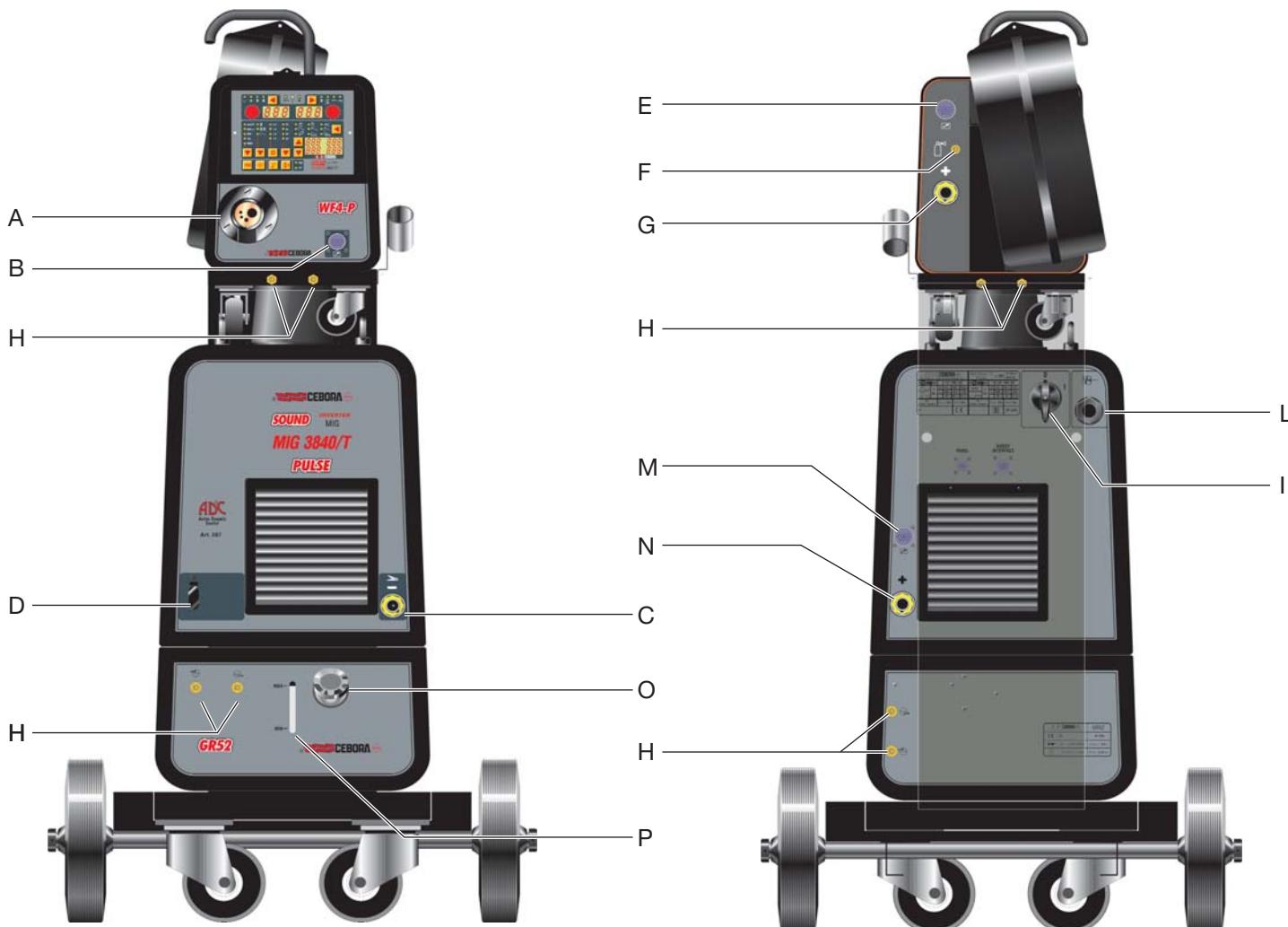
é um gerador trifásico a inverter com funcionamento sinérico pulsado, destinado a um uso profissional, no qual é exigida uma excelente qualidade do resultado de soldadura, combinada com uma elevada produtividade. É também um gerador multi-processo, capaz de soldar na modalidade MIG-MAG, TIG (acendimento por contacto com sistema "LIFT" by Cebora) e MMA. É fornecido com um **grupo de arrefecimento do maçarico integrado**. O controlo completo e a gestão das variáveis de soldadura com corrente pulsada, no painel de controlo, é garantia de se alcançar o resultado desejado no artefacto, **sem compromissos de qualidade**: as funções comandadas pelo operador estão expostas na descrição do painel de comando nas págs. 16 e 17. O gerador permite o **funcionamento sinérico**, isto é o controlo das condições de soldadura através de uma única variável, sendo todas as outras predefinidas pela Cebora e dependentes da mesma. Também se pode ligar ao gerador o maçarico Push-Pull Cebora arrefecido a água (art. 2008) por meio do kit de interface art. 106 (ver páginas 18 e 19). **O gerador é fornecido com uma ampla gama de curvas sinéricas já memorizadas** que representam as condições operativas de soldadura mais comuns; podem-se juntar novas curvas mais tarde através de uma simples operação de upgrade, sem a intervenção directa da Cebora.

O gerador pode ser fornecido, por encomenda, com a **função opcional "Pulsado Duplo"**. Também é possível instalar a função "Pulsado Duplo" subsequentemente.

A extraordinária eficiência do sistema de ventilação dos subgrupos permite obter rendimentos contínuos pouco inferiores aos rendimentos fornecidos à corrente máxima emitida (**310@100% contra 380@40%**). **O gerador também se encontra à disposição na versão com autotransformador modular trifásico 50/60Hz 220/230V (também 200V por encomenda).**

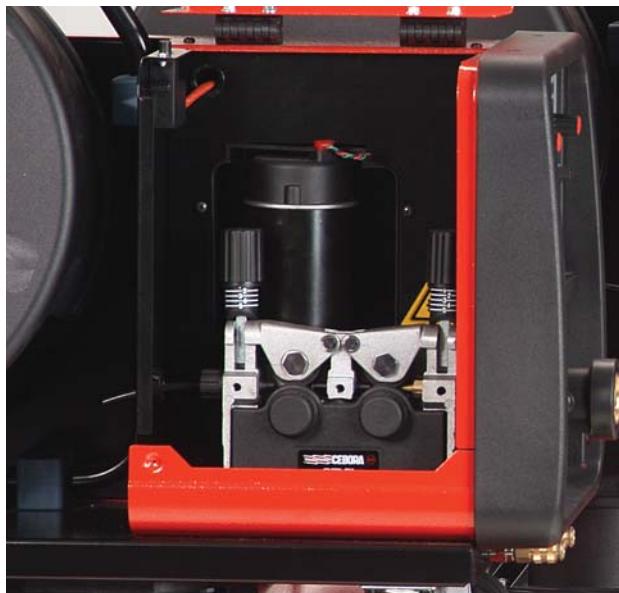
MIG-MAG

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DEScrição
A	Attacco centralizzato torcia di saldatura. <i>Central adapter for welding torch.</i>	Zentralanschluss für den Schweißbrenner. <i>Fixation centralisée torche de soudure.</i>	Empalme centralizado antorcha de soldadura. <i>Adaptador centralizado tocha de soldadura.</i>
B	Connettore collegamento comandi a distanza. <i>Remote-control connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluss der Fernregler. <i>Connecteur raccord. commandes à distance.</i>	Conector conexión mandos a distancia. <i>Ligador comandos à distância.</i>
C	Presa cavo di massa e polo negativo. <i>Earth cable socket and negative pole.</i>	Steckbuchse für das Massekabel und Minuspol. <i>Prise câble de masse et pôle moins.</i>	Enchufe cable de masa y polo negativo. <i>Tomada cabo de massa e pôlo negativo.</i>
D	Connettore per aggiornamento software microprocessori. <i>Connector for updating microprocessor software.</i>	Stecker für die Aktualisierung der Software der Mikroprozessoren. <i>Connecteur pour mise à jour logiciel microprocesseurs.</i>	Conector para actualización software microprocesadores. <i>Ligador para actualização software microprocessadores.</i>
E	Connettore collegamento servizi generatore/carrello. <i>Power source/trolley service connection connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluss der Steuerleitung Stromquelle/Drahtvorschubgerät. <i>Connecteur raccordement services génératrice/dévidoir.</i>	Conector conexión servicios generador/carro. <i>Ligador de serviço gerador/cofré.</i>
F	Raccordo tubo gas. <i>Gas hose connector.</i>	Anschluss Gasschlauch. <i>Raccord tuyau gaz.</i>	Empalme tubo gas. <i>Adaptador tubo gás.</i>
G	Presa collegamento cavo di potenza generatore/carrello. <i>Power source/trolley power cable connection socket.</i>	Steckdose für den Anschluss des Hauptstromkabels Stromquelle/Drahtvorschubgerät. <i>Prise branchement câble de puissance génératrice/dévidoir.</i>	Enchufe conexión cable de potencia generador/carro. <i>Tomada de ligação cabo de potência gerador/cofré.</i>
H	Raccordi tubi acqua raffreddamento torcia. <i>Torch cooling water hose connectors.</i>	Anschlüsse für die Wasserschläuche der Brennerkühlung. <i>Raccords tuyaux eau refroidissement torche.</i>	Empalmes tubos agua enfriamiento antorcha. <i>Ligações tubos de água arrefecimento tocha.</i>
I	Interruttore di alimentazione . <i>Power supply switch.</i>	Netzschalter. <i>Interrupteur d'alimentation.</i>	Interruptor de alimentación . <i>Interruptor de alimentação.</i>
L	Cavo di alimentazione. <i>Power cable.</i>	Netzkabel. <i>Cordon d'alimentation.</i>	Cable de alimentación. <i>Cabo de alimentação.</i>
M	Connettore collegamento servizi generatore/carrello. <i>Power source/trolley services connection connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluss der Steuerleitung Stromquelle/Drahtvorschubgerät. <i>Connecteur raccord. services génératrice/dévidoir.</i>	Conector conexión servicios generador/carro. <i>Ligador de serviço gerador/cofré.</i>
N	Presa polo positivo. <i>Positive pole socket.</i>	Steckbuchse Pluspol. <i>Prise pôle plus.</i>	Enchufe polo positivo. <i>Tomada pôlo positivo.</i>
O	Tappo serbatoio liquido refrigerante. <i>Coolant tank cap.</i>	Deckel Kühlmittelbehälter. <i>Bouchon réservoir liquide de refroidissement.</i>	Tapón depósito líquido refrigerante. <i>Tampa reservatório líquido refrigerador.</i>
P	Indicatore di livello liquido refrigerante. <i>Coolant level indicator.</i>	Füllstandsanzeige Kühlflüssigkeit. <i>Indicateur de niveau liquide de refroidissement.</i>	Indicador de nivel líquido refrigerante. <i>Indicador do nível líquido refrigerador.</i>



287 - SOUND MIG 3840/T PULSE

SOUND MIG 3840/T		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	287			
	400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	12 kW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	15,9 kVA 40% 13,2 kVA 60% 11,7 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5A ÷ 380A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	380A 40% 340A 60% 310A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40°C) Duty Cycle (10 min. 40°C)	Einschaltdauer (10 min. 40°C) Facteur de marche (10 min - 40°C)	Factor de servicio (10 min - 40°C) Factor de serviço (10 min - 40°C)
	ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Régulation continu	Regulación continua Regulação contínua
	Solid0,8/1/1,2/1,6 Cored 1,2	Filo utilizzabile Wire sizes that can be used	Drahtstärke Fil à employer	Hilo utilizable Fio utilizável
	Ø 300 mm 15Kg.	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser Bobine de fil à traîner max.	Bobina de hilo traiñable max. Bobina de fio alimentável max.
	23 C	Grado di protezione Protection class	Schutzzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•	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 Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos
	99 Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	705x1060x1380	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões



1



Foto del gruppo trainafilo (1) e dei rulli speciali per alluminio (2). Cebora consiglia, quando si salda con fili di alluminio, di utilizzare anche i rullini superiori con gola a "U" (optional) al fine di ottimizzare lo scorrimento del filo di alluminio.



Photo of wire feed unit (1) and of special rollers for aluminium (2). When welding with aluminium wires, Cebora recommends also using top rollers with U races (optional) in order to optimise aluminium wire sliding.



Foto des Drahtvorschubgeräts (1) und der Spezialrollen für Aluminium (2). Cebora empfiehlt, beim Schweißen mit Aluminiumdrähten auch die oberen Rollen mit U-förmiger Rille zu verwenden (Sonderzubehör), um den Transport des Aluminiumdrahts zu optimieren.



2



Photo du groupe d'entraînement fil (1) et des galets spéciaux pour aluminium (2). Lors de la soudure avec fils d'aluminium, Cebora conseille également les galets supérieurs avec gorge en "U" (optionnels) afin d'améliorer le coulisement du fil d'aluminium.



Foto del grupo arrastrahilo (1) y de los rodillos especiales para el aluminio (2). Cebora aconseja, cuando se suelde con hilos de aluminio, utilizar también los rodillos superiores con ranura a forma de "U" (opcionales) con el fin de optimizar el deslizamiento del hilo de aluminio.



Foto do grupo alimentador de fio (1) e dos rolos especiais para alumínio (2). Cebora recomenda, quando se solda com fios de alumínio, utilizar também os rolos superiores com garganta em "U" (opcionais) com o fim de optimizar o deslizamento do fio de alumínio.



3



SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE (art. 289) è un generatore trifase ad inverter a funzionamento sinergico pulsato e doppio 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.

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 gestibili dall'operatore sono esposte nella descrizione del pannello di comando alle pagg. 16 e 17. 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 (vedi pagine 18 e 19).

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 up-grade, senza l'intervento diretto di Cebora.

E' disponibile, a richiesta, l'unità HF 3500, art. 471, che permette il collegamento contemporaneo sia della torcia MIG che della torcia TIG e l'accensione con alta frequenza in TIG (non pulsato).

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).



Art. 289



SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE

(art. 289) is an inverter three-phase generator with **pulsed and double-pulsed synergic operation**, intended for professional use, wherever top-quality welding is required along with high productivity. It is also a multi-process generator, able to weld in MIG-MAG, TIG (contact start with "LIFT" system by Cebora) and MMA mode. It is supplied with **integrated torch cooling 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 that can be controlled by the operator are shown in the description of the control panel on pages 16 and 17. The generator 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 generator can also be connected the water-cooled Cebora Push-Pull torch (art. 2008) using the interface kit art. 106 (see pages 18 and 19).

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 HF 3500 unit, art. 471 is available, that allows the simultaneous connection of both the MIG torch and the TIG torch and high-frequency TIG ignition (not pulsed).

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

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

289 - SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE



SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE (art. 289)

Stromquelle mit Inverter-Technologie zum synergetischen Schweißen im Impuls- und im Doppelimpulsbetrieb für den professionellen Einsatz. Sie gewährleistet eine hervorragende Qualität der Schweißung und eine hohe Produktivität. Die Stromquelle ermöglicht mehrere Schweißverfahren: MIG-MAG, WIG (mit dem Cebora Berührungszündungssystem "LIFT") und MMA. Sie wird mit **integriertem Brenner-Kühlaggregat** geliefert.

Die **Steuertafel** bietet umfassende Möglichkeiten für die Einstellung der Schweißparameter für das Schweißen mit gepulstem Strom und garantiert so eine **kompromisslos hohe Qualität**: Die Funktionen, die dem Benutzer zur Verfügung stehen, werden auf den Seiten 16 und 17 der Beschreibung der Steuertafel erläutert. Die Stromquelle gestattet den **synergetischen Betrieb**, d.h. die Steuerung der Schweißbedingungen mit Hilfe von nur einer Variablen, da alle anderen Parameter von Cebora in Abhängigkeit von dieser Variablen voreingestellt wurden. Die Stromquelle erlaubt auch den Anschluss des wassergekühlten Push-Pull-Brenners von Cebora (Art. 2008) mit Hilfe des Anschlussatzes Art. 106 (siehe die Seiten 18 und 19).

In der Stromquelle ist eine breite Palette von Synergiekurven gespeichert, die sich für die üblichen Schweißbedingungen eignen. Neue Kurven können anschließend ohne den direkten Eingriff von Cebora mit einer einfachen Aktualisierungsprozedur hinzugefügt werden.

Auf Anfrage ist die Einheit HF 3500, Art. 471, lieferbar, die den gleichzeitigen Anschluss des MIG-Brenners und des WIG-Brenners sowie die Hochfrequenzzündung beim WIG-Schweißen (ungepulst) ermöglicht. Dank des außergewöhnlich hohen Wirkungsgrads des Lüftungssystems der Baugruppen können im Dauerbetrieb Leistungen erzielt werden, die nur wenig unter den bei der maximalen Stromabgabe erzielbaren Leistungen (**430@100% vs. 500@40%**) liegen.

Die Stromquelle kann auch mit einem modularen dreiphasigen Spartransformator 50/60Hz 220/230V (auf Anfrage auch 200V) geliefert werden.



SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE (art. 289)

Générateur triphasé inverter fonctionnant en mode pulsé synergique et double pulsé, destiné à l'usage professionnel, quand il faut garantir une excellente qualité de soudage et une productivité élevée. De plus, il s'agit d'un générateur multi-procédés en mesure de souder en mode MIG-MAG, TIG (amorçage par contact avec système « LIFT » by Cebora) et MMA. Fourni avec **refroidissement torche intégré**.

L'**efficacité du contrôle et de la gestion des variables** de soudage par courant pulsé, au moyen du panneau de commande, constitue une garantie d'obtention du résultat désiré sur la pièce à souder, **sans compromis de qualité** : les fonctions qui peuvent être gérées par l'opérateur sont exposées dans la description du panneau de commande pages 16 et 17. Le générateur fonctionne en **mode synergique**, c'est-à-dire qu'il permet de contrôler les conditions de soudage en programmant une seule variable, les autres étant prééglées par Cebora en fonction de celle-ci.

La torche Push-Pull Cebora refroidie par eau (art. 2008) peut être raccordée au générateur au moyen du kit d'interface art. 106 (voir pages 18 et 19). **Le générateur dispose d'une ample gamme de courbes caractéristiques mémorisées** adaptées aux conditions opératoires de soudage les plus communes ; de nouvelles courbes peuvent être ajoutées par la suite au moyen d'une simple procédure de mise à jour, sans l'intervention directe de Cebora.

L'**unité HF 3500, art. 471**, qui permet de raccorder en même temps la torche MIG et la torche TIG et permet l'amorçage haute fréquence en mode TIG (non pulsé), est disponible sur demande.

L'extraordinaire efficacité du système de ventilation des sous-groupes permet d'obtenir des performances en continu de peu inférieures aux performances fournies avec le courant maximum (**430@100% par rapport à 500@40%**).

Le générateur peut également être fourni avec autotransformateur modulaire triphasé 50/60Hz 220/230V (200V, sur demande).



SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE (art. 289)

Es un generador trifásico de convertidor con funcionamiento sinérico pulsado y doble pulsado, destinado a uso profesional, allí donde se requiera una excelente calidad de soldadura unida a una elevada productividad. Además es un generador multiproceso, capaz de soldar en modalidad MIG-MAG, TIG (encendido por contacto con sistema "LIFT" by Cebora) y MMA. Se suministra con **unidad de refrigeración soplete integrada**.

El **completo control y gestión de las variables** de soldadura con corriente pulsada a través del panel de control, es garantía de alcanzarse el resultado requerido en el producto, **sin compromisos en cuanto a la calidad**: las funciones gestionables por el operador están expuestas en las pág. 16 y 17 de la descripción del panel de mando. El generador permite el **funcionamiento sinérico**, esto es, el control de las condiciones de soldadura mediante una sola variable, habiendo sido todas las restantes pre-programadas por Cebora y siendo dependientes de ésta.

Al generador es posible conectar también el soplete Push-Pull Cebora enfriado por agua (art. 2008) mediante el kit interfaz art. 106 (véanse páginas 18 y 19).

El generador está provisto de una amplia gama de curvas sinéricas memorizadas que representan las condiciones operativas de soldadura más comunes; nuevas curvas pueden ser agregadas sucesivamente mediante un sencillo procedimiento de up-grade, sin intervención directa de Cebora.

Bajo pedido se encuentra disponible la unidad HF 3500, art. 471, que permite conectar simultáneamente tanto el soplete MIG como el soplete TIG, además del encendido con alta frecuencia en TIG (no pulsado).

La extraordinaria eficiencia del sistema de ventilación de los sub-grupos ofrece prestaciones en continuo que son sólo ligeramente inferiores a las prestaciones suministradas a la máxima corriente suministrable (**430@100% vs. 500@40%**).

El generador está disponible también en versión con autotransformador modular trifásico 50/60 Hz 220/230 V (bajo pedido también 200 V).



SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE (art. 289)

é um gerador trifásico a inverter com funcionamento sinérico pulsado e pulsado duplo, destinado a um uso profissional, no qual é exigida uma excelente qualidade do resultado de soldadura, combinada com uma elevada produtividade. É também um gerador multi-processo, capaz de soldar na modalidade MIG-MAG, TIG (acendimento por contacto com sistema "LIFT" by Cebora) e MMA. É fornecido com um **grupo de arrefecimento do maçarico integrado**.

O **controlo completo e a gestão das variáveis** de soldadura com corrente pulsada, no painel de controlo, é garantia de se alcançar o resultado desejado no artefacto, **sem compromissos de qualidade**: as funções comandadas pelo operador estão expostas na descrição do painel de comando nas pág. 16 e 17. O gerador permite o **funcionamento sinérico**, isto é o controlo das condições de soldadura através de uma única variável, sendo todas as outras predefinidas pela Cebora e dependentes da mesma.

Também se pode ligar ao gerador o maçarico Push-Pull Cebora arrefecido a água (art. 2008) por meio do kit de interface art. 106 (ver páginas 18 e 19).

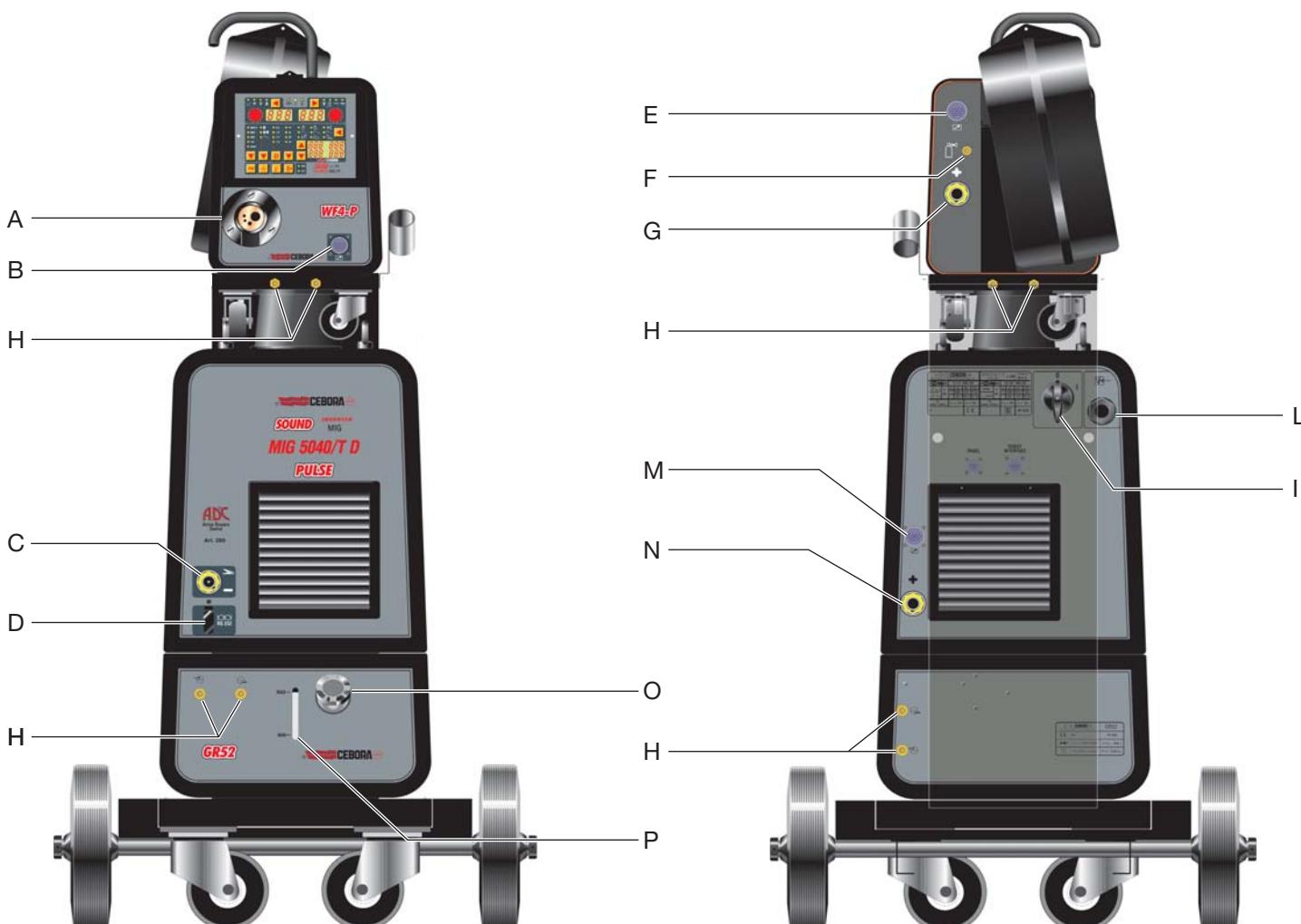
O gerador é fornecido com uma ampla gama de curvas sinéricicas já memorizadas que representam as condições operativas de soldadura mais comuns; podem-se juntar novas curvas mais tarde através de uma simples operação de upgrade, sem a intervenção directa da Cebora.

Encontra-se à disposição, por encomenda, a unidade HF 3500, art. 471, que permite a ligação simultânea do maçarico torcia MIG e do maçarico TIG e o acendimento com alta frequência em TIG (não pulsado).

A extraordinária eficiência do sistema de ventilação dos subgrupos permite obter rendimentos contínuos pouco inferiores aos rendimentos fornecidos à corrente máxima emitida (**430@100% contra 500@40%**).

O gerador também se encontra à disposição na versão com autotransformador modular trifásico 50/60Hz 220/230V (também 200V por encomenda).

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DEScrição
A	Attacco centralizzato torcia di saldatura. <i>Central adapter for welding torch.</i>	Zentralanschluss für den Schweißbrenner. <i>Fixation centralisée torche de soudure.</i>	Empalme centralizado antorcha de soldadura. <i>Adaptador centralizado tocha de soldadura.</i>
B	Connettore collegamento comandi a distanza. <i>Remote-control connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluss der Fernregler. <i>Connecteur raccord. commandes à distance.</i>	Conector conexión mandos a distancia. <i>Ligador comandos à distância.</i>
C	Presa cavo di massa e polo negativo. <i>Earth cable socket and negative pole.</i>	Steckbuchse für das Massekabel und Minuspole. <i>Prise câble de masse et pôle moins.</i>	Enchufe cable de masa y polo negativo. <i>Tomada cabo de massa e pôlo negativo.</i>
D	Connettore RS232 per aggiornamento software microprocessori. <i>RS232 connector for updating microprocessor software.</i>	RS232-Stecker für die Aktualisierung der Software der Mikroprozessoren. <i>Connecteur RS232 pour mise à jour logiciel microprocesseurs.</i>	Conector RS232 para actualización software microprocesadores. <i>Ligador RS232 para actualização software microprocessadores.</i>
E	Connettore collegamento servizi generatore/carrello. <i>Power source/trolley service connection connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluss der Steuerleitung Stromquelle/Drahtvorschubgerät. <i>Connecteur raccordement services génératuer/dévidoir.</i>	Conector conexión servicios generador/carro. <i>Ligador de serviço gerador/cofré.</i>
F	Raccordo tubo gas. <i>Gas hose connector.</i>	Anschluss Gasschlauch. <i>Raccord tuyau gaz.</i>	Empalme tubo gas. <i>Adaptador tubo gás.</i>
G	Presa collegamento cavo di potenza generatore/carrello. <i>Power source/trolley power cable connection socket.</i>	Steckdose für den Anschluss des Hauptstromkabels Stromquelle/Drahtvorschubgerät. <i>Prise branchement câble de puissance génératuer/dévidoir.</i>	Enchufe conexión cable de potencia generador/carro. <i>Tomada de ligação cabo de potência gerador/cofré.</i>
H	Raccordi tubi acqua raffreddamento torcia. <i>Torch cooling water hose connectors.</i>	Anschlüsse für die Wasserschläuche der Brennerkühlung. <i>Raccords tuyaux eau refroidissement torche.</i>	Empalmes tubos agua enfriamiento antorcha. <i>Ligações tubos de água arrefecimento tocha.</i>
I	Interruttore di alimentazione . <i>Power supply switch.</i>	Netzschalter. <i>Interrupteur d'alimentation.</i>	Interruptor de alimentación . <i>Interruptor de alimentação.</i>
L	Cavo di alimentazione. <i>Power cable.</i>	Netzkabel. <i>Cordon d'alimentation.</i>	Cable de alimentación. <i>Cabo de alimentação.</i>
M	Connettore collegamento servizi generatore/carrello. <i>Power source/trolley services connection connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluss der Steuerleitung Stromquelle/Drahtvorschubgerät. <i>Connecteur raccord. services génératuer/dévidoir.</i>	Conector conexión servicios generador/carro. <i>Ligador de serviço gerador/cofré.</i>
N	Presa polo positivo. <i>Positive pole socket.</i>	Steckbuchse Pluspol. <i>Prise pôle plus.</i>	Enchufe polo positivo. <i>Tomada pôlo positivo.</i>
O	Tappo serbatoio liquido refrigerante. <i>Coolant tank cap.</i>	Deckel Kühlmittelbehälter. <i>Bouchon réservoir liquide de refroidissement.</i>	Tapón depósito líquido refrigerante. <i>Tampa reservatório líquido refrigerador.</i>
P	Indicatore di livello liquido refrigerante. <i>Coolant level indicator.</i>	Füllstandsanzeige Kühlflüssigkeit. <i>Indicateur de niveau liquide de refroidissement.</i>	Indicador de nivel líquido refrigerante. <i>Indicador do nível líquido refrigerador.</i>



289 - SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE

SOUND MIG 5040/TD	DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART 289			
	400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée
	20,0 kW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.
	25,0 KVA 40% 21,0 KVA 60% 19,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée
	5A ÷ 500A	Corrente min. max. ottenibile in saldatura Min. max. current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen Courant min-max que l'on peut obtenir dans le soudage
	500A 40% 450A 60% 430A 100%	Fattore di servizio (10 min, 40°C) Duty Cycle (10 min, 40°C)	Einschaltdauer (10 min, 40°C) Facteur de marche (10 min - 40°C)
	ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu
	SQUD 0,8/1,1/2/1,6 CORED 2,4	Filo utilizzabile Wire sizes that can be used	Drahtstärke Fil à employer
	Ø 300 mm 15Kg.	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser Bobine de fil à traîner max.
	23 C	Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection
	•	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 Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus
	113Kg	Peso Weight	Gewicht Poids
	705x1060x1380	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions



1 - DOUBLE PULSE



2 - PULSE

A parità di materiale e diametro del filo utilizzato, la doppia pulsazione permette di saldare anche su spessori più fini (1). Permette inoltre di ottenere buoni risultati di saldatura anche in particolari condizioni quali, ad esempio, il verticale ascendente.

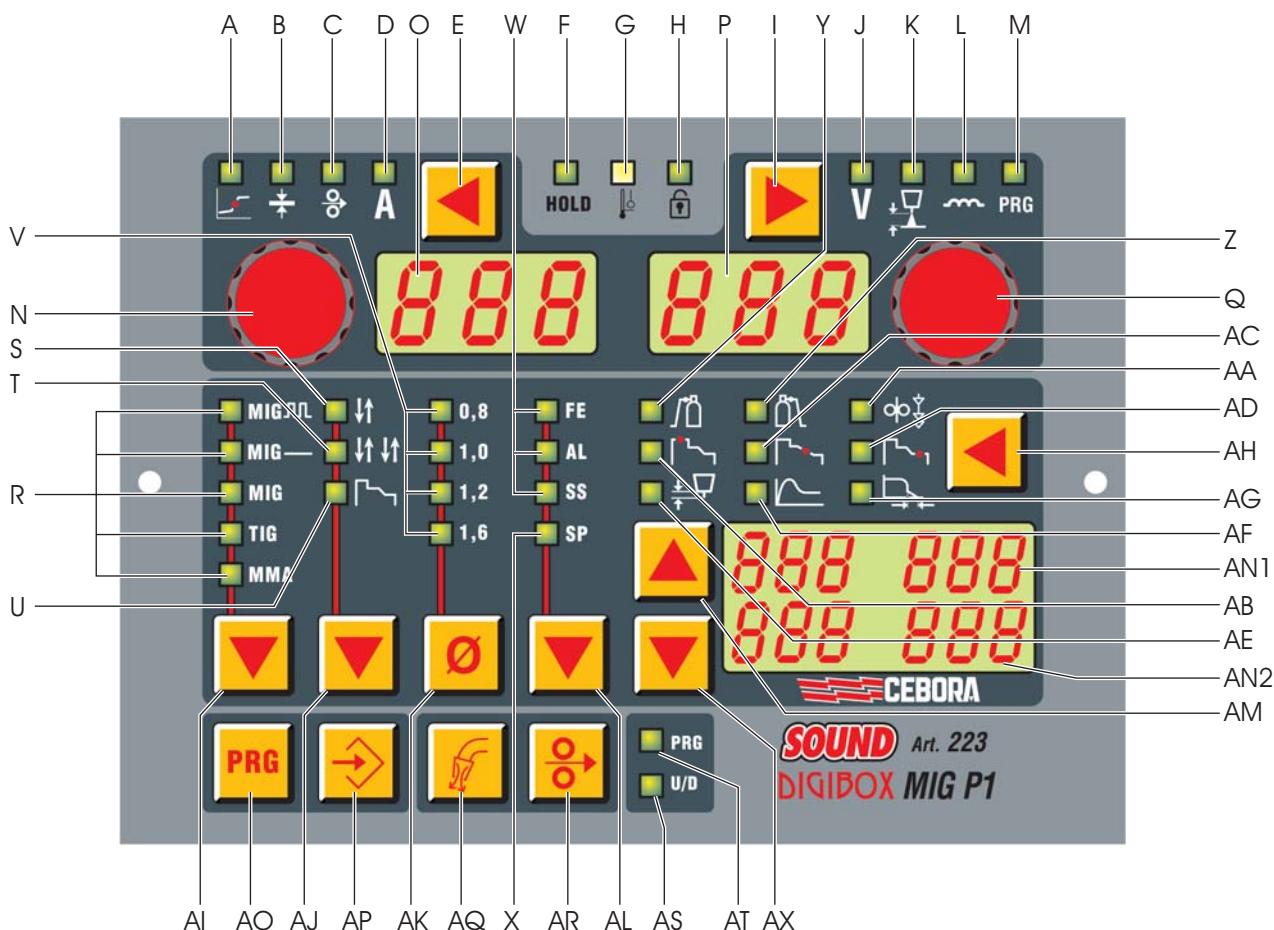
The material and diameter of the wire being equal, double pulse operation permits welding even the thinnest thicknesses (1). It also allows achieving good welding results in special conditions such as, for instance, vertical upward.

Die Doppelimpulsfunktion erlaubt die Ausführung von Schweißarbeiten an dünnen Blechen bei gleichem Drahtwerkstoff und -durchmesser (1). Mit ihr erzielt man ferner gute Ergebnisse beim Schweißen unter erschwerten Bedingungen (z. B. vertikale Nähte von unten nach oben).

À égalité de matière et de diamètre du fil employé, la double pulsation permet de souder même sur des épaisseurs plus fines (1). De plus, permet d'obtenir de bons résultats de soudure voire dans des conditions particulières telles que le vertical ascendant.

A paridad de material y diámetro del hilo utilizado, el pulsado doble permite soldar incluso sobre espesores más finos (1). Permite además obtener buenos resultados de soldadura incluso en condiciones particulares como, por ejemplo, el vertical ascendente.

O duplo impulso permite soldar também, com igual material e diâmetro do fio utilizado, espessuras mais finas (1). Permite ainda obter bons resultados de soldadura também em específicas condições como, por exemplo, o vertical ascendente.



POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍÇÃO
A	Led condizione globulare. <i>Globular condition LED.</i>	Rundkörniger Zustand-LED. <i>Voyant condition globulaire.</i>	Led condición globular. <i>Sinalizador condição globular.</i>
B	Led spessore materiale. <i>Material thickness LED.</i>	Werkstoffdicke-LED. <i>Voyant épaisseur matière.</i>	Led espesor material. <i>Sinalizador espessura material.</i>
C	Led velocità filo. <i>Wire speed LED.</i>	Drahtgeschwindigkeit-LED. <i>Voyant vitesse fil.</i>	Led velocidad hilo. <i>Sinalizador velocidad fio.</i>
D	Led corrente di saldatura. <i>Welding current LED.</i>	Schweißstrom-LED. <i>Voyant courant de soudure.</i>	Led corriente de soldadura <i>Sinalizador corrente de soldadura.</i>
E	Tasto selezione. <i>Selection key .</i>	Wahlschalter-LED. <i>Touche sélection.</i>	Tecla selección. <i>Tecla selecção.</i>
F	Led hold. <i>Hold LED.</i>	Hold-LED. <i>Voyant hold.</i>	Led hold. <i>Sinalizador hold.</i>
G	Led termostato. <i>Thermostat LED.</i>	Thermostat-LED. <i>Voyant thermostat.</i>	Led termostato. <i>Sinalizador termostato.</i>
H	Led blocco funzioni. <i>LED function lock.</i>	Schutzzverriegelung-LED. <i>Voyant arrêt fonctions.</i>	Led bloqueo funciones. <i>Sinalizador bloqueio funções.</i>
I	Tasto selezione . <i>Selection key .</i>	Wahlschalter. <i>Touche sélection.</i>	Tecla selección. <i>Tecla selecção.</i>
J	Led tensione di saldatura. <i>Welding voltage LED.</i>	Schweißspannung-LED. <i>Voyant tension de soudure.</i>	Led tensión de soldadura. <i>Sinalizador tensão de soldadura.</i>
K	Led lunghezza d'arco. <i>Arc length LED.</i>	Lichtbogenlänge-LED. <i>Voyant longueur d'arc.</i>	Led longitud de arco. <i>Sinalizador comprimento do arco.</i>
L	Led induttanza. <i>Choke LED.</i>	Drossel-LED. <i>Voyant inductance.</i>	Led inductancia. <i>Sinalizador indutância.</i>
M	Led programma di saldatura. <i>Welding program LED.</i>	Schweißprogramm-LED. <i>Voyant programme de soudure.</i>	Led programa de soldadura. <i>Sinalizador programa de soldadura.</i>
N	Manopola regolazione. <i>Adjustment knob.</i>	Regler. <i>Bouton réglage.</i>	Manecilla regulación. <i>Manipulo regulação.</i>
O	Display. <i>Display.</i>	Display. <i>Display.</i>	Display. <i>Display.</i>

287-289 - SOUND MIG 3840/T - 5040/TD

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
P	Display. <i>Display.</i>	Display. <i>Display.</i>	Display. <i>Display.</i>
Q	Manopola regolazione. <i>Adjustment knob.</i>	Regler. <i>Bouton réglage.</i>	Manilla de regulación. <i>Manipulo regulação.</i>
R	Led processo. <i>Process LED.</i>	Verfahrensanzeige. <i>Voyant procédé.</i>	Led proceso. <i>Sinalizador processo.</i>
S	Led 2 tempi. <i>2-stage LED.</i>	2-Takt-LED. <i>Voyant 2 temps.</i>	Led 2 tiempos. <i>Sinalizador 2 tempos.</i>
T	Led 4 tempi. <i>4-stage LED.</i>	4-Takt-LED. <i>Voyant 4 temps.</i>	Led 4 tiempos. <i>Sinalizador 4 tempos.</i>
U	Led saldatura a 3 livelli. <i>Welding at 3 levels LED .</i>	3 Stromstufenschweißung-LED. <i>Voyant soudure à 3 niveaux.</i>	Led soldadura de 3 niveles. <i>Sinalizador soldadura de 3 níveis.</i>
V	Led diametro filo. <i>Wire diameter LED.</i>	Drahtdurchmesser-LED. <i>Voyant diamètre fil.</i>	Led diámetro hilo. <i>Sinalizador diâmetro fio.</i>
W	Led materiale. <i>Material LED.</i>	Werkstoff-LED. <i>Voyant matière.</i>	Led material. <i>Sinalizador material.</i>
X	Led programmi speciali. <i>Special programs LED .</i>	Sonderprogramme-LED. <i>Voyant programmes spéciaux.</i>	Led programas especiales. <i>Sinalizador programas especiais.</i>
Y	Led pre-gas. <i>Pre-gas LED.</i>	Gassvorstrom-LED. <i>Voyant pré-gaz.</i>	Led pre-gas. <i>Sinalizador pré-gás.</i>
Z	Led post-gas. <i>Post-gas LED.</i>	Gasnachstrom-LED. <i>Voyant post-gaz.</i>	Led post-gas. <i>Sinalizador pós-gás.</i>
AA	Led accostaggio. <i>Approach LED.</i>	Drahtzustellgeschwindigkeit-LED. <i>Voyant accostage.</i>	Led acercamiento. <i>Sinalizador aproximação.</i>
AB	Led primo livello corrente. <i>First current level LED .</i>	Erste Schweißstromstufe-LED. <i>Voyant premier niveau de courant.</i>	Led primer nivel corriente. <i>Sinalizador primeiro nível de corrente.</i>
AC	Led Slope-Down. <i>Slope-Down LED .</i>	Slope-Down-LED. <i>Voyant Slope Down.</i>	Led slope down. <i>Sinalizador Slope Down.</i>
AD	Led terzo livello di corrente. <i>Third current level LED .</i>	Dritte Schweißstromstufe-LED. <i>Voyant troisième niveau de courant.</i>	Led tercero nivel de corriente. <i>Sinalizador terceiro nível de corrente.</i>
AE	Led burn-back. <i>Burn-back LED.</i>	Burn-back LED. <i>Voyant burn-back.</i>	Led burn-back. <i>Sinalizador burn-back.</i>
AF	Led hot-start. <i>Hot-start LED.</i>	Hot-start LED. <i>Voyant hot-start.</i>	Led hot-start. <i>Sinalizador hot-start.</i>
AG	Led arc-force. <i>Arc-force LED .</i>	Arc-force LED. <i>Voyant arc-force.</i>	Led arc-force. <i>Sinalizador arc-force.</i>
AH	Tasto funzioni speciali. <i>Special function key.</i>	Sonderfunktionentaste. <i>Touche fonctionnalité spécial.</i>	Tecla funciones especiales. <i>Tecla funções especiais.</i>
AI	Tasto selezione processo. <i>Process selection key .</i>	Schweißverfahrenswahlschalter. <i>Touche sélection procédé.</i>	Tecla selección proceso. <i>Tecla selecção processo.</i>
AJ	Tasto selezione modo. <i>Mode selection key .</i>	Betriebsartentaster. <i>Touche sélection mode.</i>	Tecla selección modo. <i>Tecla selecção modo.</i>
AK	Tasto selezione diametro filo. <i>Wire diameter selection key.</i>	Taste für die Wahl des Drahtdurchmessers. <i>Touche diamètre fil.</i>	Led diámetro hilo. <i>Sinalizador diâmetro fio.</i>
AL	Tasto selezione materiale. <i>Material selection key .</i>	Werkstoffwahlschalter. <i>Touche sélection matière.</i>	Tecla selección material. <i>Tecla selecção material.</i>
AM - AX	Tasti regolazione. <i>Adjustment keys .</i>	Einstelltasten. <i>Touches réglage.</i>	Teclas regulación. <i>Teclas regulação.</i>
AN1- AN2	Display. <i>Display.</i>	Display. <i>Display.</i>	Display. <i>Display.</i>
AO	Tasto selezione programmi di saldatura. <i>Welding programs selection key.</i>	Schweißprogrammwahlschalter. <i>Touche sélection programmes de soudure.</i>	Tecla selección programas de soldadura. <i>Tecla selecção programas de soldadura.</i>
AP	Tasto memorizzazione. <i>Save key.</i>	Speichertaste. <i>Touche mémorisation.</i>	Tecla memorización. <i>Tecla memorização.</i>
AQ	Tasto test-gas. <i>Test-gas key.</i>	Gasprüftaste. <i>Touche test-gaz.</i>	Tecla test-gas. <i>Tecla teste-gás.</i>
AR	Tasto test-filo. <i>Wire test key .</i>	Drahtprüftaste. <i>Touche test-fil.</i>	Tecla test-hilo. <i>Tecla teste-fio.</i>
AS	Tasto inserimento torcia up/down. <i>Torch up/down key .</i>	"Up/down"-Brenner Einsatztaste. <i>Touche mise en marche torche up/down.</i>	Tecla inserción antorcha up/down. <i>Tecla introdução tocha up/down.</i>
AT	Led programmi di saldatura con torcia up/down. <i>Welding programs with torch up/down LED.</i>	Schweißprogrammen-LED mit "Up/down"-Brenner.	Led programas de soldadura con antorcha up/down. <i>Sinalizador programas de soldadura com tocha up/down.</i>
AU	Led funzioni speciali. <i>Special function LED.</i>	Voyant programmes de soudure avec torche up/down.	Led funciones especiales. <i>Sinalizador funções especiais.</i>
AV	Tasto selezione programmi. <i>Program selection key.</i>	Programmwahlschalter. <i>Touche sélection programmes.</i>	Tecla selección programas. <i>Tecla selecção programas.</i>
AW	Led programmi. <i>Programs LED</i>	Programme-LED. <i>Voyant programmes.</i>	Led programas. <i>Sinalizador programas.</i>

WATER COOLED PUSH PULL TORCH (ART. 2008)



a nuova torcia Push-Pull raffreddata ad acqua (art. 2008, da abbinare ai generatori SOUND MIG 3240/T Pulse, art. 294, SOUND MIG 3840/T Pulse, art. 287 e SOUND MIG 5040/TD Double Pulse, art. 289) è completa di comando digitale di regolazione della corrente (up-down) ed è caratterizzata da grandi maneggevolezza ed ergonomicità, che la rendono particolarmente leggera e di facile impiego.

E' disponibile in una lunghezza di 6 m ed è stata realizzata per lavorare con fili pieni ed animati di Ø 0.8, 0.9, 1.0 e 1.2 mm, assicurando sempre un'alimentazione del filo costante ed ottimale.

La torcia viene fornita di fabbrica con una guaina al carbonio PA adatta alla saldatura di fili sia pieni che animati.

Per il collegamento della torcia Push-Pull art. 2008 ai generatori art. 294, 287 e 289, è necessario l'utilizzo del kit interfaccia art. 106.



a nuova torcia Push-Pull raffreddata ad acqua (art. 2008, da abbinare ai generatori SOUND MIG 3240/T Pulse, art. 294, SOUND MIG 3840/T Pulse, art. 287 e SOUND MIG 5040/TD Double Pulse, art. 289) è completa di comando digitale di regolazione della corrente (up-down) ed è caratterizzata da grandi maneggevolezza ed ergonomicità, che la rendono particolarmente leggera e di facile impiego.

E' disponibile in una lunghezza di 6 m ed è stata realizzata per lavorare con fili pieni ed animati di Ø 0.8, 0.9, 1.0 e 1.2 mm, assicurando sempre un'alimentazione del filo costante ed ottimale.

La torcia viene fornita di fabbrica con una guaina al carbonio PA adatta alla saldatura di fili sia pieni che animati.

To connect the Push-Pull torch art. 2008 to the generators art. 294, 287 and 289, the interface kit art. 106 must be used.



a nuova torcia Push-Pull raffreddata ad acqua (art. 2008, da abbinare ai generatori SOUND MIG 3240/T Pulse, art. 294, SOUND MIG 3840/T Pulse, art. 287 e SOUND MIG 5040/TD Double Pulse, art. 289) è completa di comando digitale di regolazione della corrente (up-down) ed è caratterizzata da grandi maneggevolezza ed ergonomicità, che la rendono particolarmente leggera e di facile impiego.

E' disponibile in una lunghezza di 6 m ed è stata realizzata per lavorare con fili pieni ed animati di Ø 0.8, 0.9, 1.0 e 1.2 mm, assicurando sempre un'alimentazione del filo costante ed ottimale.

La torcia viene fornita di fabbrica con una guaina al carbonio PA adatta alla saldatura di fili sia pieni che animati.

Für den Anschluss des Push-Pull-Brenners Art. 2008 an die Stromquellen Art. 294, 287 und 289 ist der Anschlussatz Art. 106 erforderlich.



a nuova torcia Push-Pull raffreddata ad acqua (art. 2008, da abbinare ai generatori SOUND MIG 3240/T Pulse, art. 294, SOUND MIG 3840/T Pulse, art. 287 e SOUND MIG 5040/TD Double Pulse, art. 289) è completa di comando digitale di regolazione della corrente (up-down) ed è caratterizzata da grandi maneggevolezza ed ergonomicità, che la rendono particolarmente leggera e di facile impiego.
E' disponibile in una lunghezza di 6 m ed è stata realizzata per lavorare con fili pieni ed animati di Ø 0.8, 0.9, 1.0 e 1.2 mm, assicurando sempre un'alimentazione del filo costante ed ottimale.

La torcia viene fornita di fabbrica con una guaina al carbonio PA adatta alla saldatura di fili sia pieni che animati.

Pour raccorder la torche Push-Pull art. 2008 aux générateurs art. 294, 287 et 289, il faut utiliser le kit d'interface art. 106.



a nuova torcia Push-Pull raffreddata ad acqua (art. 2008, da abbinare ai generatori SOUND MIG 3240/T Pulse, art. 294, SOUND MIG 3840/T Pulse, art. 287 e SOUND MIG 5040/TD Double Pulse, art. 289) è completa di comando digitale di regolazione della corrente (up-down) ed è caratterizzata da grandi maneggevolezza ed ergonomicità, che la rendono particolarmente leggera e di facile impiego.
E' disponibile in una lunghezza di 6 m ed è stata realizzata per lavorare con fili pieni ed animati di Ø 0.8, 0.9, 1.0 e 1.2 mm, assicurando sempre un'alimentazione del filo costante ed ottimale.

La torcia viene fornita di fabbrica con una guaina al carbonio PA adatta alla saldatura di fili sia pieni che animati.

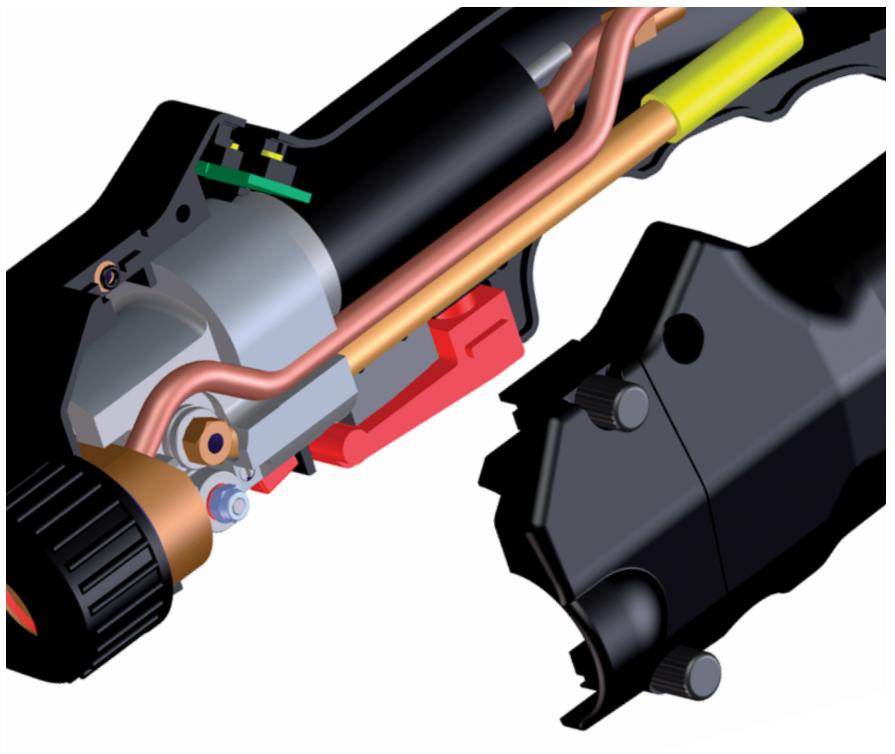
Para conectar el soplete Push-Pull art. 2008 a los generadores art. 294, 287 y 289, se debe utilizar el kit interfaz art. 106.



a nuova torcia Push-Pull raffreddata ad acqua (art. 2008, da abbinare ai generatori SOUND MIG 3240/T Pulse, art. 294, SOUND MIG 3840/T Pulse, art. 287 e SOUND MIG 5040/TD Double Pulse, art. 289) è completa di comando digitale di regolazione della corrente (up-down) ed è caratterizzata da grandi maneggevolezza ed ergonomicità, che la rendono particolarmente leggera e di facile impiego.
E' disponibile in una lunghezza di 6 m ed è stata realizzata per lavorare con fili pieni ed animati di Ø 0.8, 0.9, 1.0 e 1.2 mm, assicurando sempre un'alimentazione del filo costante ed ottimale.

La torcia viene fornita di fabbrica con una guaina al carbonio PA adatta alla saldatura di fili sia pieni che animati.

Para a ligação do maçarico Push-Pull art. 2008 aos geradores art. 294, 287 e 289, é necessário utilizar o kit de interface art. 106.



SYNERGIC CURVES



Le curve sinergiche.

Per ogni particolare condizione operativa, esiste un abbinamento di valori velocità filo/tensione ideale per l'esito della saldatura. Mantenendo costanti le condizioni materiale d'apporto, diametro filo e gas di protezione, alla variazione della velocità filo viene associato un valore di tensione, considerato ideale per quella condizione di saldatura. L'unione dei punti velocità filo/tensione ideale corrispondente descrive una curva, detta **sinergica**, che impone al generatore la tensione ottimale di lavoro, al variare della velocità del filo, mantenendo invariato il tipo di materiale d'apporto, il diametro del filo ed il gas utilizzato. I generatori CEBORA vengono forniti completi delle curve relative alle più comuni condizioni di saldatura; l'utilizzatore può facilmente richiamare ed utilizzare la curva più adatta alle sue esigenze.



Synergic curves.

For each particular working condition there is an ideal combination of wire speed-voltage values for best welding results. While keeping the welding material, wire diameter, and protection gas conditions constant, as the wire speed changes a new voltage value is assigned, considered ideal for those specific welding conditions. The combination of wire speed - ideal voltage points corresponding describes a curve, known as **synergic**, which sets the power source to the ideal working voltage as the wire speed varies, while leaving the type of welding material, wire diameter and gas used unchanged. The CEBORA power sources are supplied complete with curves for the most common welding conditions: the user may easily call up and use the curve best suited to his present needs.



Die Synergiekurven

Für jede Arbeitsanwendung gibt es ideale Schweißparameter (Drahtvorschubgeschwindigkeit/Spannung). Bei gleich bleibendem Zusatzwerkstoff, Drahtdurchmesser und Schutzgas wird der jeweiligen Drahtvorschubgeschwindigkeit ein Spannungswert zugeordnet, der sich den bestimmten Schweißbedingungen optimal anpasst. Die Verbindung der Punkte Drahtvorschubgeschwindigkeit - entsprechende Spannung ergibt eine als Synergiekurve bezeichnete Kennlinie, die bei sich ändernder Drahtvorschubgeschwindigkeit in der Stromquelle die für den jeweils vorgegebenen Zusatzwerkstoff, den Materialdurchmesser und das verwendete Gas ideale Arbeitsspannung einstellt. Bei Lieferung der Stromquellen CEBORA sind schon die Synergiekurven für die gebräuchlichsten Schweißbedingungen gespeichert: Der Benutzer kann die seinen Erfordernissen am besten entsprechende Kurve in einfacher Weise aufrufen.



Les courbes synergiques

Pour chaque condition opérationnelle spécifique il existe une combinaison de valeurs vitesse fil/tension idéale pour la réussite de la soudure. En gardant constantes les conditions de métal d'apport, diamètre du fil et gaz de protection, à la variation de la vitesse du fil est associée une valeur de tension considérée idéale pour cette condition de soudure. L'union des points vitesse fil/tension idéale correspondante dessine une courbe, dite **synergique**, qui impose au générateur la tension optimale de fonctionnement, à la variation de la vitesse du fil, en gardant inchangé le type de métal d'apport, le diamètre du fil et le gaz utilisé. Les générateurs CEBORA sont fournis complets des courbes relatives aux conditions de soudure les plus communes: l'utilisateur peut aisément rappeler et utiliser la courbe la plus convenable à ses exigences.



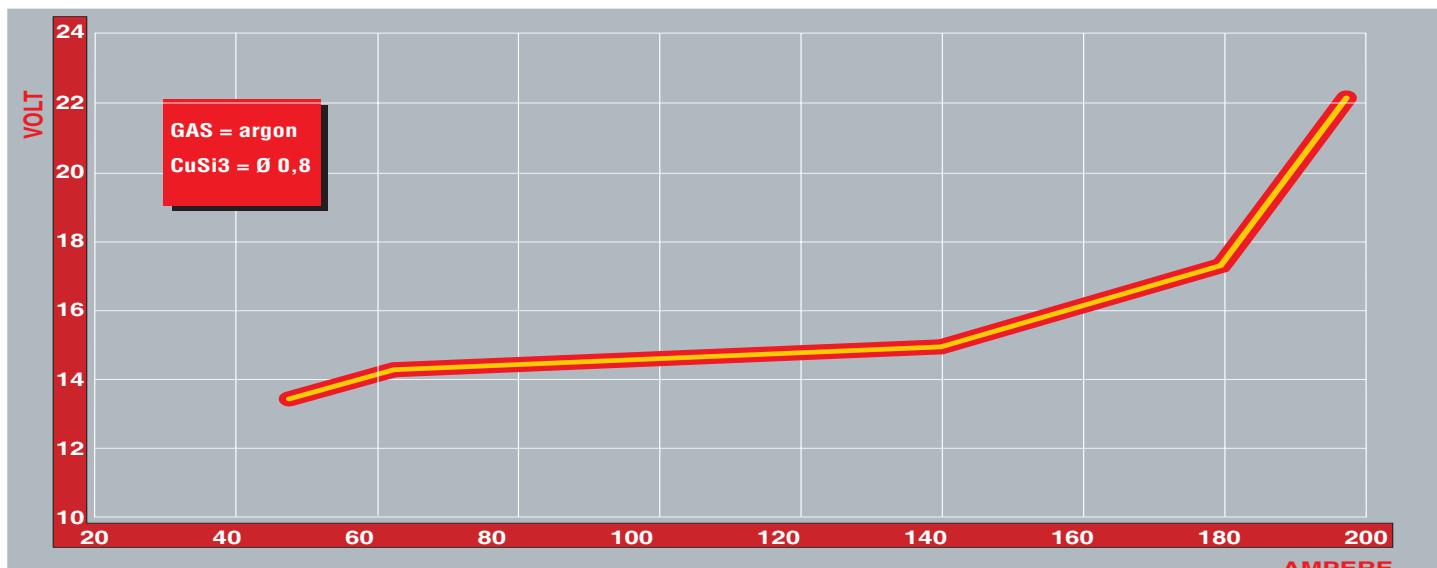
Las curvas sinérgicas.

Para cada específica condición operativa, existe una combinación de valores velocidad hilo/tensión ideal para el resultado de la soldadura. Manteniendo constantes las condiciones material de adjunción, diámetro hilo y gas de protección, a la variación de la velocidad hilo viene asociado un valor de tensión, considerado ideal para aquella condición de soldadura. La unión de los puntos velocidad hilo/tensión ideal correspondiente describe una curva, llamada **sinérgica**, que impone al generador la tensión óptima de trabajo, al variar de la velocidad del hilo, manteniendo invariado el tipo de material de adjunción, el diámetro del hilo y el gas utilizado. Los generadores CEBORA se entregan dotados de las curvas correspondientes a las condiciones de soldadura más comunes: el usuario puede fácilmente elegir y utilizar la curva más adecuada a sus exigencias.



As curvas sinérgicas.

Para cada condição de trabalho específica, existe uma combinação de valores velocidade fio/tensão ideal para o êxito da soldadura. Mantendo constantes as condições do material de processamento, o diâmetro do fio e o gás de proteção, ao variar a velocidade do fio associa-se um valor de tensão considerado ideal para aquela especifica condição de soldadura. A união dos pontos velocidade fio/tensão ideal correspondente descreve uma curva, denominada **sinérgica**, que impõe ao gerador a tensão óptima de trabalho, ao variar a velocidade do fio, mantendo invariado o tipo de material de processamento, o diâmetro do fio e o gás utilizado. Os geradores CEBORA são fornecidos com as curvas das condições de soldadura mais comuns: o utilizador poderá facilmente escolher e utilizar a curva mais adequada às suas exigências.



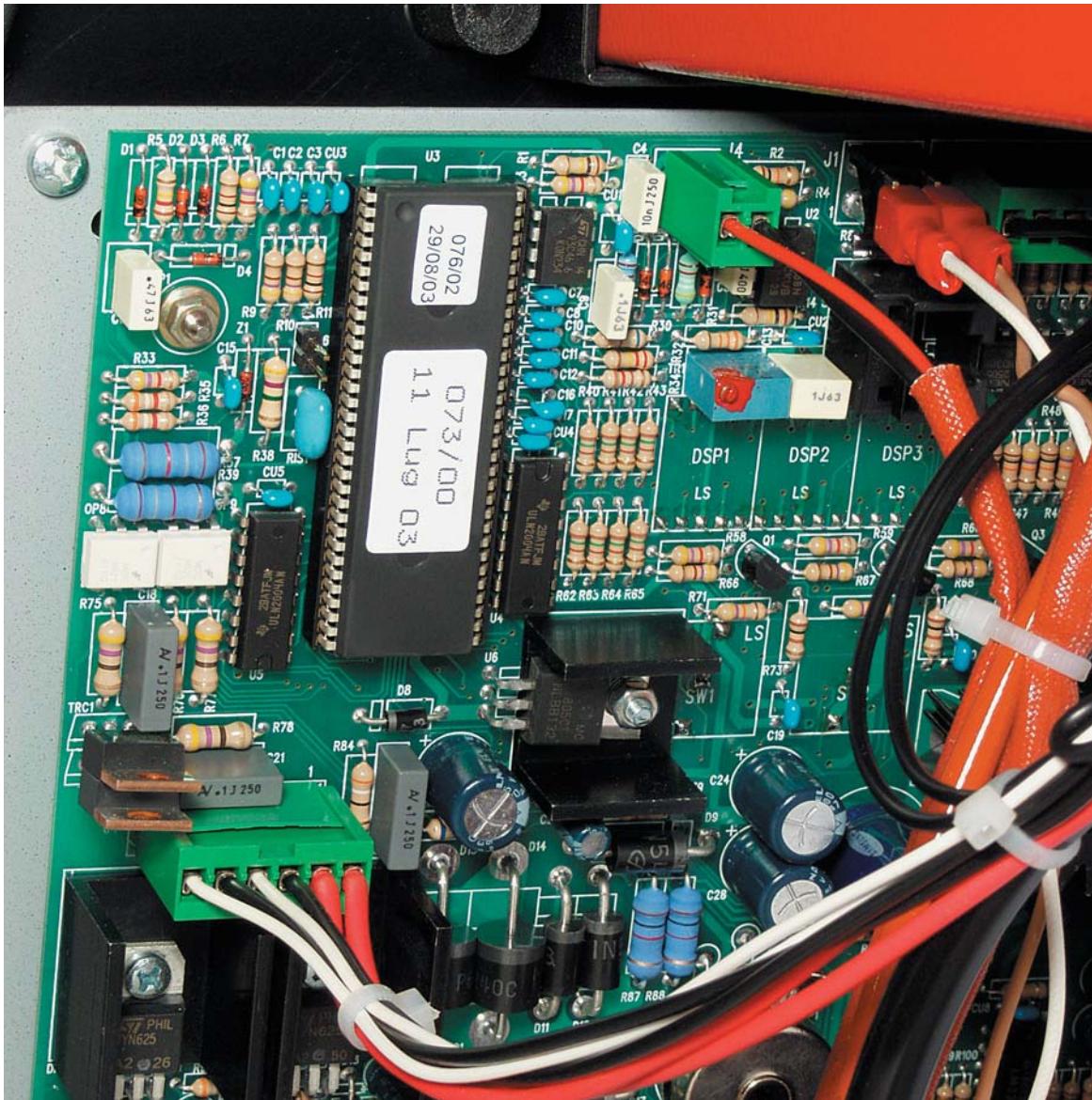
Esempio di curva sinergica realizzata con filo CuSi3 Ø 0,8.
Example of synergic curve with CuSi3 Ø 0.8 wire.

Beispiel einer Synergiekurve für Draht CuSi3 Ø 0,8.

Exemple de courbe synergie réalisée avec fil CuSi3 Ø 0,8.

Ejemplo de curva sinérgica realizada con hilo CuSi3 Ø 0,8.

Exemplo de curva sinérgica realizada com fio CuSi3 Ø 0,8.



Il **microprocessore** permette l'aggiornamento dei programmi sinergici memorizzati ogni qualvolta Cebora procede allo sviluppo di nuove curve sinergiche dovute alla commercializzazione nel mercato di nuove miscele di gas e/o di nuovi materiali di apporto. Questo microprocessore permette inoltre di regolare tramite un sottomenu tecnico altre funzioni quali, ad esempio, post-gas, soft-start etc.



The **microprocessor** allows the synergic programs saved whenever Cebora develops new synergic curves, due to market availability of new blends of gases and/or new welding materials, to be upgraded. This microprocessor also provides a technical sub-menu to allow the user to adjust other functions such as, for example, post-gas, soft-start, etc.



Der **Mikroprozessor** gestattet die Aktualisierung der synergetischen Programme, wenn Cebora neue Synergiekurven für neu auf den Markt gebrachte Gasgemische und Zusatzwerkstoffe entwickelt. Der Mikroprozessor bietet ferner die Einstellung weiterer Funktionen wie Gasnachströmzeit (Post-gas), Softstart usw. mit Hilfe eines technischen Untermenüs.



Le **microprocesseur** permet la mise à jour des programmes synergiques mémorisés chaque fois que Cebora procède au développement de nouvelles courbes synergiques suite à la commercialisation sur le marché de nouveaux mélanges de gaz et/ou nouveaux métaux d'apport. Ce microprocesseur permet aussi de régler, à l'aide d'un sous-menu technique, d'autres fonctions telles que post-gaz, soft-start, etc.



El **microprocesador** permite la actualización de los programas sinérgicos memorizados, cada vez que Cebora procederá al desarrollo de nuevas curvas sinérgicas debidas a la comercialización en el mercado de nuevas mezclas de gas y/o de nuevos materiales de adjunción. Este microprocesador permite además regular mediante un submenú técnico otras funciones como, por ejemplo, post-gas, soft-start etc.



O **microprocessador** permite a actualização dos programas sinérgicos memorizados toda vez que Cebora desenvolve novas curvas sinérgicas devidas à comercialização no mercado de novas misturas de gás e/ou de novos materiais de processamento. Este microprocessador permite também regular, através do submenu técnico, outras funções como, por exemplo, pós-gás, soft-start, etc.

INVERTER



LA TECNOLOGIA AD INVERTER

La tecnologia ad inverter è un sistema di conversione della tensione che, applicato alla saldatura, permette di realizzare generatori di dimensioni e consumi ridotti, inoltre dotati di un sofisticato sistema di controllo delle variabili del processo.

1. Un raddrizzatore/filtro trasforma la tensione di alimentazione della linea da alternata in continua; tale passaggio è necessario per l'intervento successivo del dispositivo inverter propriamente detto.

2. Il dispositivo inverter riporta la tensione da continua ad alternata, ma aumentandone enormemente la frequenza (nell'ordine dei 100 KHz); ciò permette di gestire la corrente con dispositivi magnetici di dimensioni ridotte, rispetto alle tecnologie tradizionali.

3. Il trasformatore adatta la tensione alternata ad alta frequenza al valore richiesto al processo di saldatura; il trasformatore, grazie all'alto valore della frequenza sul primario, è in grado di avere, oltre a dimensioni ridotte, assorbimenti bassi rispetto alla tecnologia tradizionale.

4. Il raddrizzatore/induttore successivo trasforma la tensione alternata in uscita dal trasformatore in tensione continua, a cui corrisponde la corrente di saldatura voluta.

5. Un feed-back sull'inverter garantisce che il valore della corrente di saldatura in uscita sia mantenuto al valore di set; il feed-back è, inoltre, in grado di controllare la forma d'onda.

Come si vede dallo schema, il controllo delle variabili di processo avviene totalmente per via elettronica, riducendo al minimo le inerzie ed aumentando enormemente la precisione. Il trasformatore ad alta frequenza, inoltre, consente assorbimenti di corrente ridotti e conseguenti risparmi energetici fino al 40%, rispetto alle tradizionali macchine a valantino.



INVERTER TECHNOLOGY

Inverter technology is a voltage conversion system which, applied to welding, makes it possible to develop compact power sources with low energy consumption, equipped with a sophisticated process variable control system.

1. A rectifier/filter converts the supply voltage from alternating to direct; this passage is necessary to subsequently trip the inverter device itself.

2. The inverter device returns the direct voltage to alternating, but significantly increases its frequency (to around 100 KHz): this makes it possible to manage current using smaller magnetic devices compared to traditional technologies.

3. The transformer adapts the alternating voltage at high frequency to the value required for the welding process; thanks to the high frequency on the primary circuit, the transformer can offer not only compact size, but low absorption compared to traditional technology.

4. The rectifier/inductor then converts the alternating voltage leaving the transformer to direct current, corresponding to the desired welding current.

5. A feed-back on the inverter ensures that the output welding current value is kept at the set value; the feed-back is also capable of checking the waveform.

As you can see in the diagram, the process variables are controlled fully electronically, reducing inertia to a minimum and massively increasing precision.

The high frequency transformer also allows reduced current absorption, and thus energy savings of up to 40% compared to traditional handwheel machines.



DIE INVERTER TECHNOLOGIE

Bei der Inverter-Technologie handelt es sich um ein Verfahren zur Spannungsumwandlung, das, wenn es bei der Schweißtechnik angewandt wird, die Konstruktion von kompakten und sparsamen Stromquellen erlaubt, die außerdem über ein anspruchsvolles System zur Steuerung der Prozessvariablen verfügen.

1. Ein Gleichrichter/Filter wandelt die Netzspannung von Wechselspannung in Gleichspannung um. Diese Umwandlung ist erforderlich, damit der eigentliche Inverter seine Funktion erfüllen kann.

2. Der Inverter wandelt die Gleichspannung wieder in eine Wechselspannung um, erhöht jedoch ihre Frequenz beträchtlich (in der Größenordnung von 100 KHz): dies erlaubt die Steuerung des Stroms mit magnetischen Einrichtungen, die gegenüber der herkömmlichen Technik eine sehr geringe Größe haben.

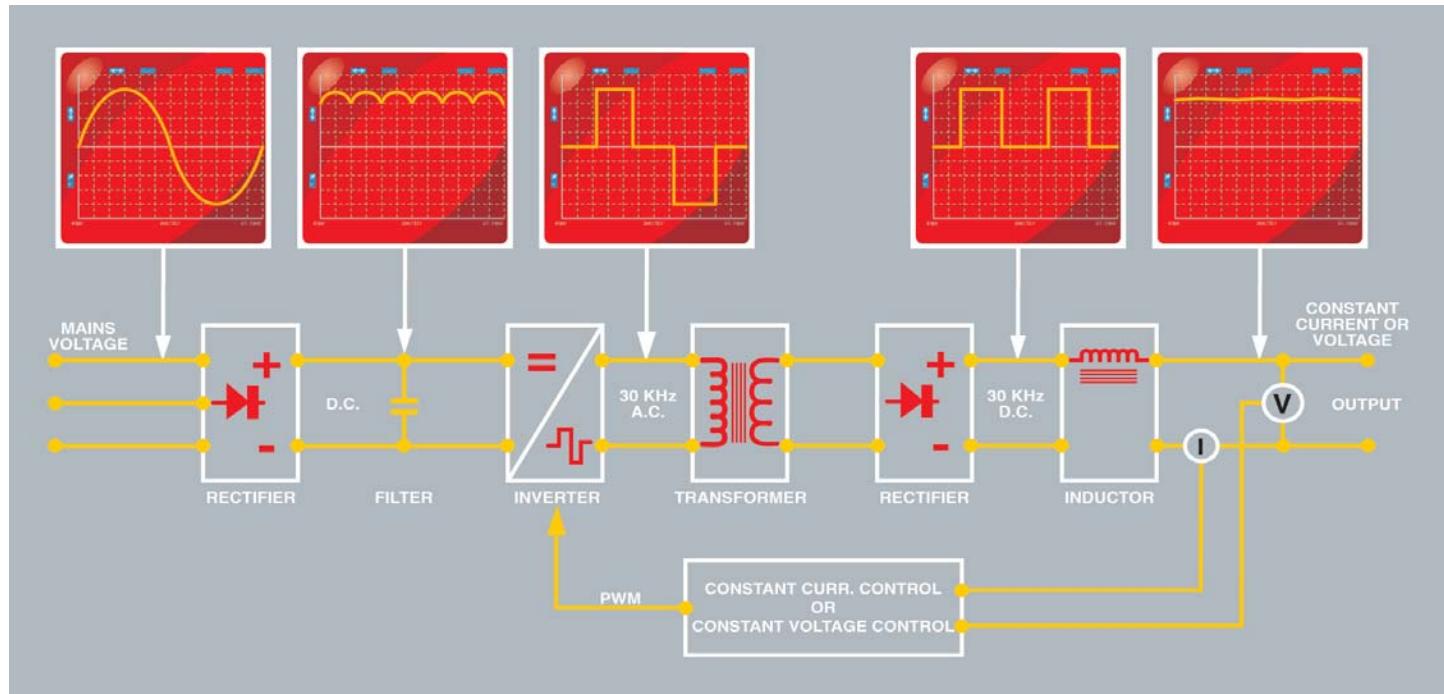
3. Der Transformator passt die hochfrequente Wechselspannung an den vom Schweißprozess geforderten Wert an. Dank der hohen Frequenz auf der Primärseite hat der Transformator nicht nur gegenüber der traditionellen Technik kleinere Abmessungen, sondern auch eine geringere Stromaufnahme.

4. Die nachgeordnete Baugruppe Gleichrichter/Drossel wandelt die Wechselspannung am Ausgang des Transformators in eine Gleichspannung um, der dem gewünschten Schweißstrom entspricht.

5. Eine Rückführung zum Inverter garantiert, dass der Wert des Schweißstroms am Ausgang auf dem Sollwert gehalten wird. Durch die Rückführung ist außerdem die Steuerung der Wellenform möglich.

Wie man aus dem Diagramm ersehen kann, erfolgt die Steuerung der Prozessvariablen vollständig elektronisch, so dass die Trägheiten auf ein Minimum reduziert werden und die Genauigkeit enorm erhöht wird.

Der HF-Transformator ermöglicht außerdem die Reduzierung der Stromaufnahme und folglich Energieeinsparungen von bis zu 40% gegenüber herkömmlichen Maschinen mit magnetischer Regelung mittels Handrad.





LA TECHNOLOGIE A ONDULEUR

La technologie à onduleur est un système de conversion de la tension qui, lorsqu'appliquée à la soudure, permet de réaliser des générateurs ayant dimensions et consommations réduites et dotés d'un sophistiqué système de contrôle des réglages du procédé.

1. Un redresseur/filtre transforme la tension d'alimentation de la ligne d'alternative en continue; cette conversion est nécessaire pour la successive entrée en service du dispositif onduleur proprement dit.
2. Le dispositif onduleur ramène la tension de continue à alternative, mais en augmentant énormément la fréquence (100 KHz environ); cela permet de gérer le courant au moyen de dispositifs magnétiques ayant dimensions réduites par rapport aux technologies traditionnelles.
3. Le transformateur adapte la tension alternative à haute fréquence à la valeur demandée au procédé de soudure; le transformateur, grâce à l'élévée valeur de la fréquence sur le primaire, a non seulement des dimensions réduites, mais même des basses absorptions par rapport à la technologie traditionnelle.
4. Le redresseur/inducteur successif transforme la tension alternative sortant du transformateur en tension continue à qui correspond le courant de soudure désiré.
5. Un feed-back sur l'onduleur garantit que le courant de soudure de sortie est maintenu à la valeur définie; le feed-back est également à même de contrôler la forme d'onde.

Comme illustré dans le schéma, le contrôle des variables de procédé se fait complètement par voie électronique en réduisant au minimum les inerties et en augmentant énormément la précision.

En outre, le transformateur à haute fréquence permet d'obtenir des absorptions de courant réduites et par conséquent des économies d'énergie jusqu'à 40% par rapport aux machines traditionnelles équipées de volant.



LA TECNOLOGÍA DE INVERTER

La tecnología de inverter es un sistema de conversión de la tensión que, aplicado a la soldadura, permite realizar generadores de dimensiones y consumos reducidos además dotados de un sofisticado sistema de control de las variables del proceso.

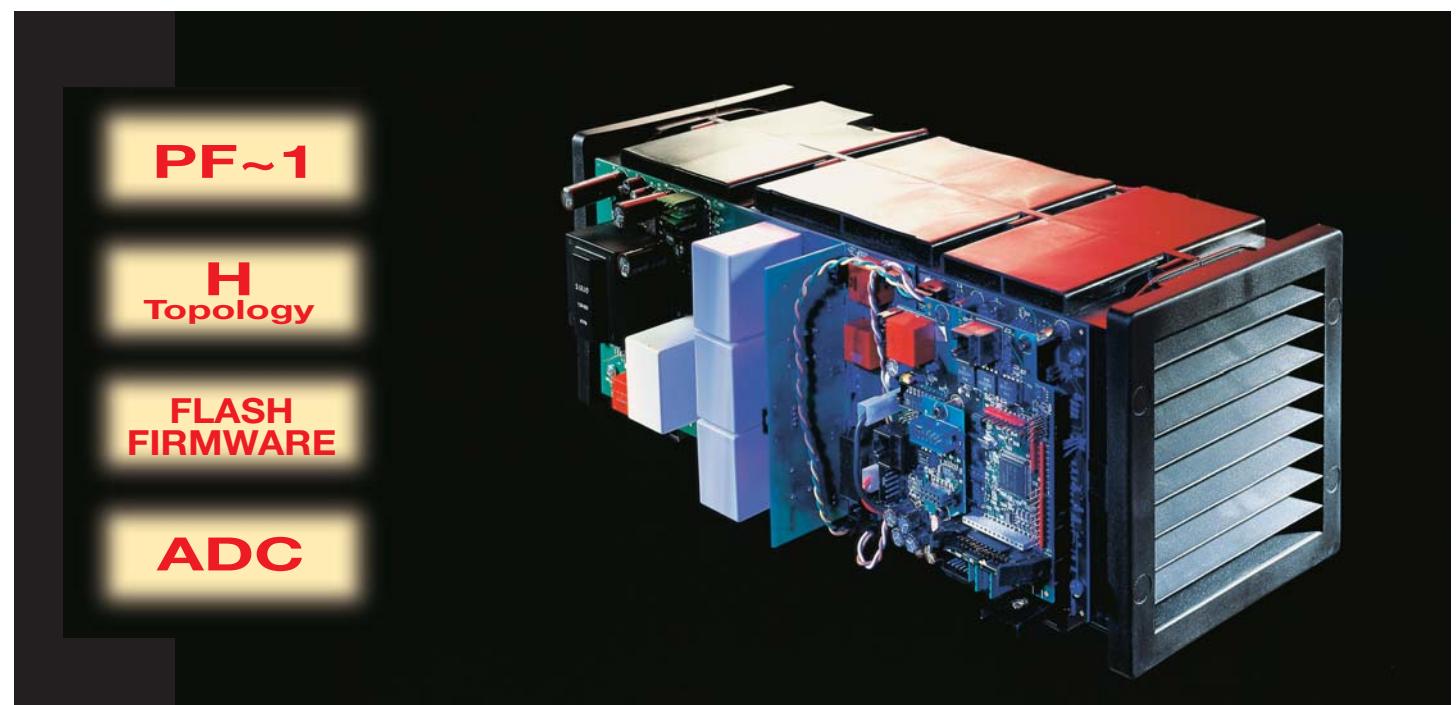
1. Un enderezador/filtro transforma la tensión de alimentación de la línea de alterna en continua; tal pasaje es necesario para la intervención sucesiva del dispositivo inverter propiamente dicho.
 2. El dispositivo inverter reconvierte la tensión de continua en alterna, pero aumentando enormemente la frecuencia (del orden de los 100 KHz); lo que permite gobernar la corriente con dispositivos magnéticos de dimensiones reducidas, respecto a las tecnologías tradicionales.
 3. El transformador adapta la tensión alterna de alta frecuencia al valor requerido al proceso de soldadura; el transformador, gracias al alto valor de la frecuencia en el primario, está en grado de tener, además de dimensiones reducidas, absorciones bajas respecto a la tecnología tradicional.
 4. El enderezador/inductor sucesivo transforma la tensión alterna de salida del transformador en tensión continua, al que corresponde la corriente de soldadura deseada.
 5. Un feed-back en el inverter garantiza que el valor de la corriente de soldadura en salida se mantenga en el valor de set; el feed-back está, además, en grado de controlar la forma de onda.
- Como se ve en el esquema, el control de las variables de proceso sucede totalmente por vía electrónica, reduciendo al mínimo las inercias y aumentando enormemente la precisión.
- El transformador de alta frecuencia, además, permite absorciones de corrientes reducidas y consiguientes ahorros energéticos de hasta el 40%, respecto a las tradicionales máquinas con volante.



A TECNOLOGIA INVERTER

A tecnologia inverter é um sistema inversor de tensão que, aplicado na soldadura, permite fabricar geradores de dimensões e consumos reduzidos mas também dotados de um sofisticado sistema de controlo das variáveis do processo.

1. Um rectificador/filtro transforma a tensão de alimentação da linha de alterna para contínua; tal passagem é necessária para a sucessiva intervenção do dispositivo inverter propriamente dito.
 2. O dispositivo inverter inverte a tensão, de contínua para alterna, aumentando muito sua frequência (na ordem de 100 KHz); isto permite a gestão da corrente com dispositivos magnéticos de dimensões mais reduzidas do que aquelas da tecnologia tradicional.
 3. O transformador adapta a tensão alterna de alta frequência, levando-a ao valor exigido no processo de soldadura; o transformador, graças ao alto valor da frequência no primário, além das dimensões reduzidas do mesmo, é capaz de absorções mais baixas do que as da tecnologia tradicional.
 4. O rectificador/indutor sucessivo transforma a tensão alterna de saída do transformador em tensão contínua, isto é, na tensão da corrente de soldadura desejada.
 5. Um feed-back no inverter garante que o valor da corrente de soldadura de saída seja mantido no valor de set; o feed-back é também capaz de controlar a forma da onda.
- Como se pode observar pelo esquema, o controlo das variáveis do processo acontece totalmente por via electrónica, reduzindo ao mínimo as inércias e aumentando muito a precisão.
- Ao contrário das máquinas tradicionais, o transformador de alta frequência permite absorções reduzidas de corrente, economizando, portanto, até 40% de energia.

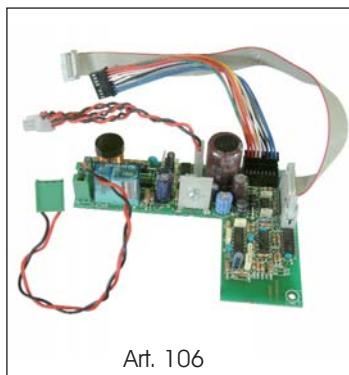


ART.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍCÃO	294	287	289
106	Kit interfaccia per torce Push-Pull. <i>Interface kit for Push-Pull torches.</i>	Anschlussatz für Push-Pull-Brenner. <i>Kit interface pour torches Push-Pull.</i>	Kit interfaz para antorchas Push-Pull. <i>Kit interface para tochas Push-Pull.</i>	X	X	X
471	Unità HF 3500 per il collegamento contemporaneo delle torce MIG e TIG e per l'accensione con alta frequenza in TIG (non pulsato). <i>HF 3500 unit for the simultaneous connection of the MIG and TIG torches and for high-frequency TIG ignition (not pulsed).</i>	Einheit HF 3500 für den gleichzeitigen Anschluss des MIG-Brenners und des WIG-Brenners und für die Hochfrequenzzündung beim WIG-Schweißen (ungepulst). <i>Unité HF 3500 pour raccorder en même temps les torches MIG et TIG et pour l'amorçage haute fréquence en mode TIG (non pulsé).</i>	Unidad HF 3500, prevista para conexión simultánea de los sopletes MIG y TIG y para el encendido con alta frecuencia en TIG (no pulsado). <i>Unidade HF 3500 para a ligação simultânea dos maçaricos MIG e TIG e para o acendimento a alta frequência em TIG (não pulsado).</i>			X
1197 1197.20	Connessione generatore/carrello <i>Power source/wire feeder connection.</i> m. 5. m10.	Verbindungsleitung Stromquelle und Drahtvorschubgerät. <i>Liaison raccordement génératrice/dévidoir.</i> m. 5. m10.	Conexión generador/carro. <i>Conexão gerador/cofré.</i> m. 5. m10.		X	X
1241	Torcia CEBORA 380A Raffreddata ad acqua. m 3,5. Water-cooled CEBORA 380A torch. 3,5 m	Brenner CEBORA 380A Wassergekühl. 3,5 m. Torche CEBORA 380A refroidie par eau 3,5 m	Antorcha CEBORA 380A enfriada por agua 3,5 m. Tacha CEBORA 380A arrefecida a água 3,5 m.	X	X	
1243	Torcia CEBORA PW 500 Raffreddata ad acqua. m 3,5. Water-cooled CEBORA PW 500 torch. 3,5 m	Brenner CEBORA PW 500 wassergekühl. 3,5 m. Torche CEBORA PW 500 refroidie par eau 3,5 m	Antorcha CEBORA PW 500 enfriada por agua 3,5 m. Tacha CEBORA PW 500 arrefecida a água 3,5 m.		X	X
1245	Torcia CEBORA PW 500-U/D Raffreddata ad acqua. m 3,5. Water-cooled CEBORA PW 500-U/D torch. 3,5 m	Brenner CEBORA PW 500-U/D wassergekühl. 3,5 m. Torche CEBORA PW 500-U/D refroidie par eau 3,5 m	Antorcha CEBORA PW 500-U/D enfriada por agua 3,5 m. Tacha CEBORA PW 500-U/D arrefecida a água 3,5 m.		X	X
1259	Torcia TIG ABTIG 200 m 4 con attacco euro. (200 A - 35%). <i>TIG torch ABTIG 200 m 4 with central adapter. (200 A - 35%).</i>	Brenner TIG ABTIG 200 4 m mit Zentralanschluß. (200 A - 35%). <i>Torche TIG ABTIG 200 4 m avec fixation centralisée. (200 A - 35%).</i>	Antorcha TIG ABTIG 200 4 m con empalme centralizado. (200 A - 35%). Tacha TIG ABTIG 200 4 m con adaptador centralizado. (200 A - 35%).		X	X
1450	Flusometro a 2 manometri. <i>Flow meter with 2 pressure gauges.</i>	Druckminderei mit 2 Manometern. <i>Débitmètre à 2 manomètres.</i>	Flujómetro con 2 manómetros. <i>Medidor de fluxo de 2 manómetros.</i>	X	X	X
1683	Gruppo di raffreddamento GRV12 <i>GRV12 cooling unit</i>	GRV12 Kühlleinheit. <i>Groupe de refroidissement GRV12.</i>	Grupo de refrigeración GRV12. <i>Grupo de arrefecimiento GRV12.</i>		X	
1859	Lancia terminale per art. 2008 <i>Swan neck for art. 2008</i>	Brennerhals für Art. 2008 <i>Col de cygne pour art. 2008</i>	Cuello de cisne para art. 2008 <i>Pescoço de cisne para art. 2008</i>	X	X	X
1929 1933 1930	Kit per fili Al: <i>Liner kit for aluminium wires:</i> Ø 1,1-2 x torcia/torch 1241-1243-1245 Ø 1-1,2 x torcia/torch 1242 Ø 1,2- ,6 x torcia/torch 1243 - 1245	Satz für Aluminiumdrähte: <i>Kit para fios Al:</i> Ø 1-1,2 x brenner/torche 1241-1243-1245 Ø 1-1,2 x brenner/torche 1242 Ø 1,2-1,6 x brenner/torche 1243 - 1245	Kit para hilos Al: <i>Kit para fios Al:</i> Ø 1-1,2 x antorcha/tocha 1241-1243 -1245 Ø 1-1,2 x antorcha/tocha 1242 Ø 1,2-1,6 x antorcha/tocha 1243 - 1245	X	X	X
1937	Kit guaina guidafilo PA CARBON Ø 2x4 per art. 1859. <i>PA CARBON wire guide liner kit Ø 2x4 for art. 1859</i>	PA CARBON Drahtführungsseesatz Ø 2x4 für Art. 1859 <i>Kit gaine guide-fil PA CARBON Ø 2x4 pour art. 1859</i>	Kit vaina de hilo PA CARBON Ø 2x4 para art. 1859 <i>Kit bainha fio PA CARBON Ø 2x4 para art. 1859</i>		X	X
1938	Kit guaina guaina a spirale per art. 1859. <i>Spiral liner kit for art. 1859</i>	Spiralführungsseesatz für Art. 1859 <i>Kit gaine en spirale pour art. 1859</i>	Kit vaina espiral para art. 1859 <i>Kit bainha espiral para art. 1859</i>		X	X
1939	Guaina PA CARBON Ø 2x4 per art. 2008 <i>PA CARBON wire guide liner Ø 2x4 for art. 2008</i>	PA CARBON Drahtführungsseele Ø 2x4 für Art. 2008 <i>Gaine guide-fil PA CARBON Ø 2x4 pour art. 2008</i>	Vaina de hilo PA CARBON Ø 2x4 para art. 2008 <i>Bainha fio PA CARBON Ø 2x4 para art. 2008</i>	X	X	X
1943	Guaina a spirale per filo Fe / inox / filo animato Ø 0,6-1,0 - m. 6,2 per art. 2008 6,2 m spiral liner for Fe/SS/flux cored wire Ø 0,6-1,0 for art. 2008	6,2 m Spiralführungsseele für Ø 0,6-1,0 Fe/VA/Fülldrähte für Art. 2008 <i>Gaine en spirale pour fils Fe/inox/fourrés Ø 0,6-1,0 de 6,2 m pour art. 2008</i>	Vaina espiral de hilo Fe/inox/animado Ø 0,6-1,0 de 6,2 m para art. 2008 <i>Bainha espiral para fios Fe/inox/fluxados Ø 0,6-1,0 - 6,2 m - para art. 2008</i>	X	X	X
2008	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. m 6. Raffreddata ad acqua. Water-cooled 6 m (18 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch.	Brenner CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN. Wassergekühl. 4m. Torche CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN refroidie par eau 4 m.	Antorcha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN enfriada por agua - 4m. Tacha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN arrefecida a agua - 4 m	X	X	X
3.080.396 3.080.397 3.080.910	Rullo trainafilo per fili pieni. <i>Feeder roller for solid wires.</i> Ø 0,6 - 0,8 Ø 1 - 1,2 Ø 0,8 - 1,6	Drahtvorschubrolle für Massivdrähte. <i>Galet d'entraînement fil pour fils pleins.</i> Ø 0,6 - 0,8 Ø 1 - 1,2 Ø 0,8 - 1,6	Rodillo arrastrahilo para hilos llenos. <i>Rolo alimentador de fio para fios cheios.</i> Ø 0,6 - 0,8 Ø 1 - 1,2 Ø 0,8 - 1,6	X	X	X
3.080.900 3.080.901 3.080.912	Rullo trainafilo per fili animati. <i>Feeder roller for flux-cored wires.</i> Ø 1,2 - 1,4 Ø 1,2 - 1,6 Ø 2,0 - 2,4	Drahtvorschubrolle für Fülldrähte. <i>Galet d'entraînement fil pour fils fourrés.</i> Ø 1,2 - 1,4 Ø 1,2 - 1,6 Ø 2,0 - 2,4	Rodillo arrastrahilo para hilos animados. <i>Rolo alimentador de fio para fios fluxados.</i> Ø 1,2 - 1,4 Ø 1,2 - 1,6 Ø 2,0 - 2,4	X	X	X
3.080.906 3.080.914 3.080.915	Rullo trainafilo per fili di Al. <i>Feeder roller for Al wires.</i> Ø 0,6 - 0,8 Ø 0,8 - 1 Ø 1,2 - 1,6	Drahtvorschubrolle für Aluminiumdrähte. <i>Galet d'entraînement fil pour fils Al.</i> Ø 0,6 - 0,8 Ø 0,8 - 1 Ø 1,2 - 1,6	Rodillo arrastrahilo para hilos de Al. <i>Rolo alimentador de fio para fios de Al.</i> Ø 0,6 - 0,8 Ø 0,8 - 1 Ø 1,2 - 1,6	X	X	X

● = STANDARD EQUIPMENT

X = OPTIONAL

ZUBEHÖR - ACCESSOIRES - ACCESORIOS - ACESSÓRIOS



Art. 106



Art. 471



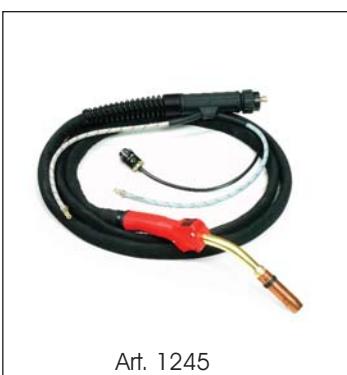
Art. 1197
Art. 1197.20



Art. 1241



Art. 1243



Art. 1245



Art. 1259



Art. 1450



Art. 1683



Art. 1859



Art. 1929 - 1933



Art. 1930



Art. 1937



Art. 1938



Art. 1939



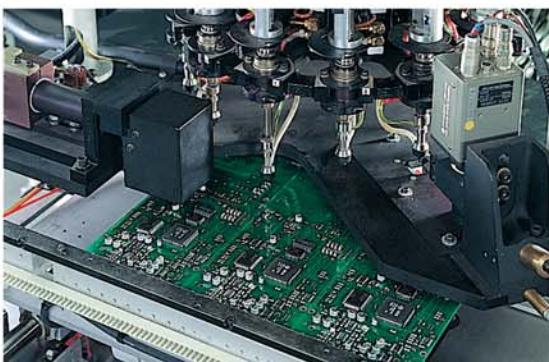
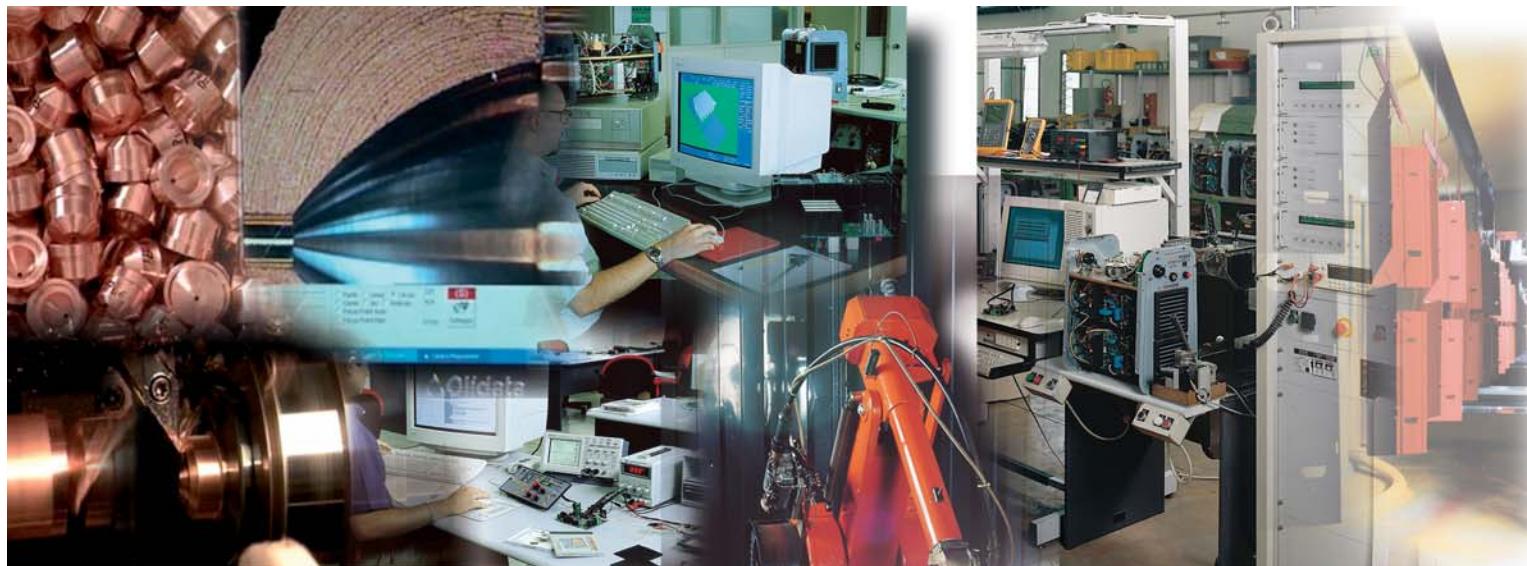
Art. 1943



Art. 2008



Art. 3.080.396 - 3.080.397
3.080.910 - 3.080.900
3.080.901 - 3.080.912
3.300.906 - 3.300.914
3.300.915

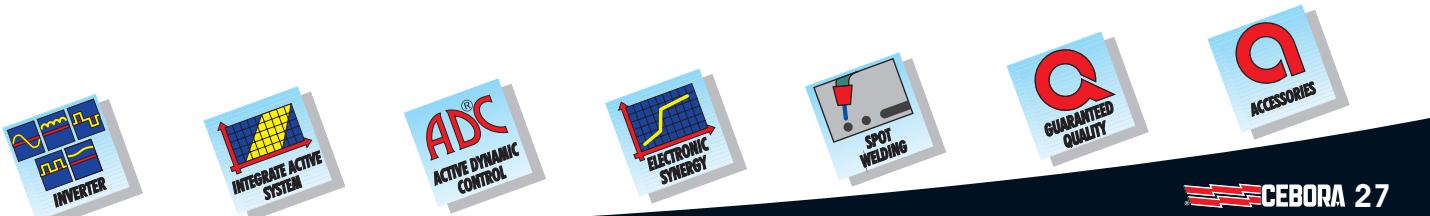


Specialisti in macchine e sistemi di saldatura dal 1954
Specialists in welding machinery and systems since 1954
Der Spezialist für Schweißgeräte und Schweißsysteme seit 1954
Spécialistes en machines et systèmes de soudage depuis 1954
Especialistas en máquinas y sistemas de soldadura desde 1954





INTERNATIONAL SALES AND SERVICE





ASSISTENZA CLIENTI
CUSTOMER SERVICE
KUNDENDIENST
ASSISTANCE CLIENTES
ASISTENCIA CLIENTES
ASSISTÊNCIA CLIENTES



FORMAZIONE TECNICA
PRODUCT TRAINING
PRODUKTS AUSBILDUNG
FORMATION TECHNIQUE
FORMACIÓN TÉCNICA
FORMAÇÃO TÉCNICA



DISTRIBUZIONE INTERNAZIONALE
INTERNATIONAL DISTRIBUTION
INTERNATIONALE VERTEILUNG
DISTRIBUTION INTERNATIONALE
DISTRIBUCIÓN INTERNACIONAL
DISTRIBUIÇÃO INTERNACIONAL

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.