

MMA - INVERTER

SOUND

Saldatrici ad elettrodo - trifase
Electrode welding machines - three phase
Stabelektrodenschweißmaschinen - dreiphasig
Postes à souder à l'électrode - triphasés
Soldadoras de electrodo - trifásicas
Máquinas de soldadura a electrodo - trifásicas



MMA



Art. 330

330 - SOUND MMA 2335/T

SOUND 2335/T		DATI TECNICI	TECHNISCHE DATEN	DATOS TÉCNICOS
ART	330	SPECIFICATIONS	DONNEES TECHNIQUES	DADOS TÉCNICOS
	400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	6 kW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	8,3 KVA 35% 6,9 KVA 60% 6,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	10A ÷ 230A	Campo regolazione della corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	230A 35% 210A 60% 190A 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 contínua
	Ø 1,5 ÷ 4	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	Electrodenstärke Electrodes à employer	Electrodos utilizables Electrodos utilizável
	23	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 trabalhar em ambientes com um gran riesgo de descargas eléctricas Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescido de choques eléctricos
	15,7Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	207x437x411	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões



Il generatore trifase di corrente continua **SOUND MMA 2335/T (art. 330)** permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

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

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

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

Può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata.



The three-phase direct current power source **SOUND MMA 2335/T (art. 330)** allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects welding quality.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition". The machine program is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded. A connector is included to connect the remote control for the current and digital ammeter to read the welding current.

The generator can also be powered by motor-driven generators of adequate power.



Die dreiphasige Gleichstromquelle **SOUND MMA 2335/T (Art. 330)** erlaubt - durch den Funktionen „Hot Start“ und „Arc Force“, die die anspruchsvolle Kontrolle der Kurzschlussbedingung und folglich des Tropfenübergangs (dem für die Güte der Schweißung wichtigsten Faktor) gewährleisten - das professionelle Schweißen mit umhüllten Elektroden.

Die Stromquelle ist auch für D.C. WIG- und gepulstes WIG-Schweißen mit Berührungszündungssystem "Cebora-Lift" geeignet. Das Maschinenprogramm ist in einem Blitzspeicher abgelegt und kann daher aktualisiert werden.

Es gibt eine Steckvorrichtung für den Anschluss des Strom-Fernreglers und des digitalen Strommessers für die Anzeige des Schweißstroms.

Die Stromquelle kann auch von Generatoraggregaten angemessener Leistung gespeist werden.



Le générateur triphasé de courant continu **SOUND MMA 2335/T (art.330)** permet la soudure professionnelle d'électrodes enrobées, grâce aux fonctions Hot Start et Arc Force qui assurent un contrôle sophistiqué de la condition de court-circuit et donc du transfert de la goutte étant le paramètre qui influence le plus la qualité de la soudure.

Le programme machine réside sur mémoire flash et peut donc être mis à jour.

De plus, le générateur soude en modalité TIG / TIG pulsé en courant continu, avec amorçage "Lift by Cebora".

Il est également muni du connecteur pour le raccordement de la commande à distance du courant et de l'ampèremètre numérique pour la lecture du courant de soudure.

Il peut être également alimenté par des motogénérateurs de puissance adéquate.



El generador trifásico de corriente continua **SOUND MMA 2335/T (art.330)** permite la soldadura profesional de electrodos revestidos, por medio de las funciones Hot Start y Arc Force, que aseguran un control sofisticado de la condición de corto circuito, y, por consiguiente, de la transferencia de la gota, que es el parámetro que más influencia la calidad de la soldadura.

Además el generador solda en modalidad TIG / TIG pulsado en corriente continua, con cebado "Lift by Cebora".

El programa máquina reside en memoria flash, y es por tanto actualizable.

Se encuentra presente el conector para la conexión del mando a distancia de la corriente y el amperímetro digital para la lectura de la corriente de soldadura.

El generador puede ser alimentado también por motogeneradores de potencia adecuada.



O gerador trifásico de corrente contínua **SOUND MMA 2335/T (art.330)** permite soldaduras profissionais de electrodos revestidos, graças às funções Hot Start e Arc Force que asseguram um controlo sofisticado da condição de curto circuito, e, portanto, da transferência da gota, que é o parâmetro que mais influencia a qualidade da soldadura.

O programa da máquina reside na memória flash, portanto, pode ser atualizado.

O gerador pode igualmente soldar na modalidade TIG / TIG pulsado com ignição "Lift by Cebora".

Possui ligador do comando à distância da corrente e amperímetro digital para leitura da corrente de soldadura.

O gerador também pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada.



Art. 331



Il generatore trifase di corrente continua **SOUND MMA 2335/T MV Cell (art. 331)** permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

E' un generatore multi-voltaggio, che può essere collegato indifferente-mente a reti trifase da 208, 220, 230, 400 o 440V, 50 o 60Hz, e riconosce automaticamente la tensione di alimentazione. Può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata.

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

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

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

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



The three-phase direct current power source **SOUND MMA 2335/T MV Cell (art. 331)** allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects welding quality.

It is a multi-voltage power source that can be plugged indifferently to a 208, 220, 230, 400 or 440V, 50 or 60Hz three-phase network and automatically recognize the supply voltage.

The generator can also be powered by motor-driven generators of adequate power.

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

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

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

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

331 - SOUND MMA 2335/T MV CELL

SOUND 2335/T MV-CELL		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	331			
	208/220/230/400/440V 50/60 Hz	Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	6 kW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	8,3 KVA 35% 6,9 KVA 60% 6,2 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	10A ÷ 230A	Campo regolazione della corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	230A 35% 210A 60% 200A 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
	Ø 1,5 ÷ 4	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	Electrodenstärke Electrodes à employer	Electrodos utilizables Electrodos utilizável
	23	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 trabalhar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescido de choques eléctricos
	20,6Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	286x515x406	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões



Die dreiphasige Gleichstromquelle **SOUND MMA 2335/T MV Cell (Art. 331)** erlaubt - durch den Funktionen „Hot Start“ und „Arc Force“, die die anspruchsvolle Kontrolle der Kurzschlussbedingung und folglich des Tropfenübergangs (dem für die Güte der Schweißung wichtigsten Faktor) gewährleisten - das professionelle Schweißen mit umhüllten Elektroden.

Es handelt sich um eine Mehrspannungsstromquelle, die unterschiedslos an dreiphasige Netze von 208, 220, 230, 400 oder 440 V, 50 oder 60 Hz, angeschlossen werden kann und die Netzspannung automatisch erkennt.

Die Stromquelle kann auch von Generatoraggregaten angemessener Leistung gespeist werden.

Es ist möglich, mittels eines über die Steuertafel wählbaren Sonderprogramms mit Elektroden von Zelluloseumhüllung zu schweißen. Die Stromquelle ist auch für D.C. WIG- und gepulstes WIG-Schweißen mit Berührungszündungssystem "Cebora-Lift" geeignet. Das Maschinenprogramm ist in einem Blitzspeicher abgelegt und kann daher aktualisiert werden.

Es gibt eine Steckvorrichtung für den Anschluss des Strom-Fernreglers und des digitalen Strommessers für die Anzeige des Schweißstroms.



El generador trifásico de corriente continua **SOUND MMA 2335/T MV Cell (art. 331)** permite la soldadura profesional de electrodos revestidos, por medio de las funciones Hot Start y Arc Force, que aseguran un control sofisticado de la condición de corto circuito, y, por consiguiente, de la transferencia de la gota, que es el parámetro que más influencia la calidad de la soldadura.

Es un generador multitensión, que se puede conectar indistintamente a redes trifásicas de 208, 220, 230, 400 ó 440V, 50 ó 60Hz, y reconoce automáticamente la tensión de alimentación.

El generador puede ser alimentado también por motogeneradores de potencia adecuada.

Se pueden soldar los electrodos celulósicos mediante un programa especializado, seleccionable desde el tablero de mando. Además el generador solda en modalidad TIG / TIG pulsado en corriente continua, con cebado "Lift by Cebora".

El programa máquina reside en memoria flash, y es por tanto actualizable.

Se encuentra presente el conector para la conexión del mando a distancia de la corriente y el amperímetro digital para la lectura de la corriente de soldadura.



Le générateur triphasé de courant continu **SOUND MMA 2335/T MV Cell (art. 331)** permet la soudure professionnelle d'électrodes enrobées, grâce aux fonctions Hot Start et Arc Force qui assurent un contrôle sophistiqué de la condition de court-circuit et donc du transfert de la goutte étant le paramètre qui influence le plus la qualité de la soudure.

Est un générateur multi-voltage pouvant être relié aux réseaux triphasés à 208, 220, 230, 400 ou 440V, 50 ou 60Hz, comme il reconnaît automatiquement la tension d'alimentation.

Il peut être également alimenté par des motogénérateurs de puissance adéquate.

On peut souder même les électrodes cellulósiques au moyen d'un programme spécialisé, à sélectionner sur le panneau.

De plus, le générateur soude en modalité TIG / TIG pulsé en courant continu, avec amorçage "Lift by Cebora".

Le programme machine réside sur mémoire flash et peut donc être mis à jour.

Il est également muni du connecteur pour le raccordement de la commande à distance du courant et de l'ampèremètre numérique pour la lecture du courant de soudure.



O gerador trifásico de corrente contínua **SOUND MMA 2335/T MV Cell (art. 331)** permite soldaduras profissionais de electrodos revestidos, graças às funções Hot Start e Arc Force que asseguram um controlo sofisticado da condição de curto circuito, e, portanto, da transferência da gota, que é o parâmetro que mais influencia a qualidade da soldadura.

É um gerador de multi-vtagem que pode se coligado com redes trifásicas de 208, 220, 230, 400 ou 440V, 50 ou 60Hz de maneira indistinta e que automaticamente reconhece a tensão de alimentação.

O gerador também pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada.

É possível soldar os elétrodos celulósicos através de um programa especial que pode ser seleccionado pelo painel.

O gerador pode igualmente soldar na modalidade TIG / TIG pulsado com ignição "Lift by Cebora".

O programa da máquina reside na memória flash, portanto, pode ser actualizado.

Possui ligador do comando à distância da corrente e amperímetro digital para leitura da corrente de soldadura.



Art. 333



Il generatore trifase di corrente continua **SOUND MMA 3535/T Cell (art. 331)** permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

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

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

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

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

Può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata.



The three-phase direct current power source **SOUND MMA 3535/T Cell (art. 331)** allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects welding quality.

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

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

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

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

The generator can also be powered by motor-driven generators of adequate power.

333 - SOUND MMA 3535/T CELL

SOUND 3535/T CELL		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	333			
	400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	10,9 KW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	14,4 KVA 35% 10,0 KVA 60% 8,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	10A ÷ 350A	Campo regolazione della corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	350A 35% 270A 60% 230A 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
	Ø 1,5 ÷ 6	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	Electrodenstärke Electrodes à employer	Electrodos utilizables Eléctrodos utilizável
	23	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 trabalhar em ambientes com um gran riesgo de descargas eléctricas Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescido de choques eléctricos
	26,3Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	297x463x558	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões



Die dreiphasige Gleichstromquelle **SOUND MMA 3535/T Cell (Art. 331)** erlaubt - durch den Funktionen „Hot Start“ und „Arc Force“, die die anspruchsvolle Kontrolle der Kurzschlussbedingung und folglich des Tropfenübergangs (dem für die Güte der Schweißung wichtigsten Faktor) gewährleisten - das professionelle Schweißen mit umhüllten Elektroden. Es ist möglich, mittels eines über die Steuertafel wählbaren Sonderprogramms mit Elektroden von Zelluloseumhüllung zu schweißen. Die Stromquelle ist auch für D.C. : WIG- und gepulstes WIG-Schweißen mit Berührungszündungssystem "Cebora-Lift" geeignet. Das Maschinenprogramm ist in einem Blitzspeicher abgelegt und kann daher aktualisiert werden. Es gibt eine Steckvorrichtung für den Anschluss des Strom-Fernreglers und des digitalen Strommessers für die Anzeige des Schweißstroms. **Die Stromquelle kann auch von Generatoraggregaten angemessener Leistung gespeist werden.**



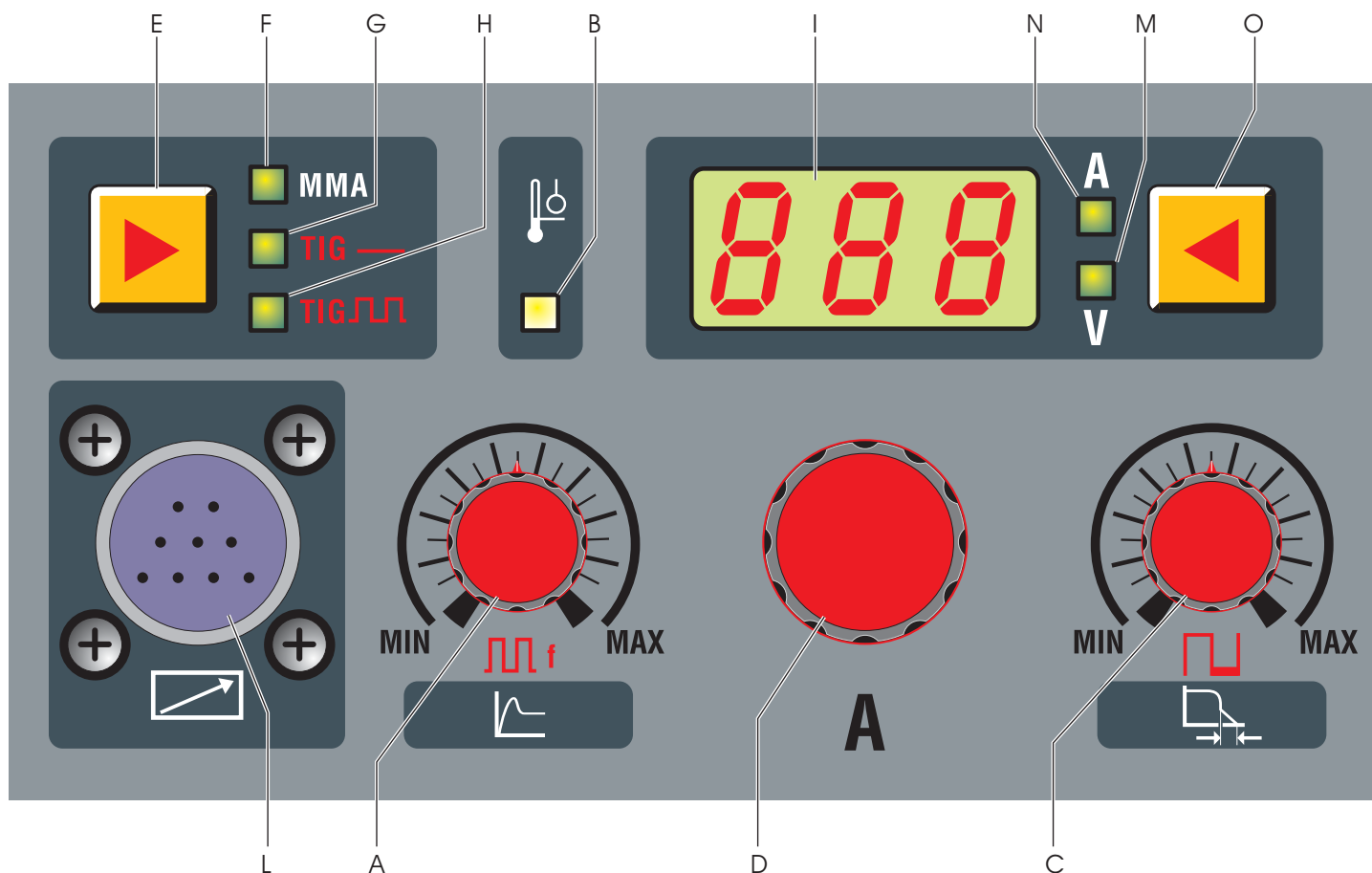
Le générateur triphasé de courant continu **SOUND MMA 3535/T Cell (art. 331)** permet la soudure professionnelle d'électrodes enrobées, grâce aux fonctions Hot Start et Arc Force qui assurent un contrôle sophistiqué de la condition de court-circuit et donc du transfert de la goutte étant le paramètre qui influence le plus la qualité de la soudure. On peut souder même les électrodes cellulósiques au moyen d'un programme spécialisé, à sélectionner sur le panneau. De plus, le générateur soude en modalité TIG / TIG pulsé en courant continu, avec amorçage "Lift by Cebora". Le programme machine réside sur mémoire flash et peut donc être mis à jour. Il est également muni du connecteur pour le raccordement de la commande à distance du courant et de l'ampèremètre numérique pour la lecture du courant de soudure. **Il peut être également alimenté par des motogénérateurs de puissance adéquate.**



El generador trifásico de corriente continua **SOUND MMA 3535/T Cell (art. 331)** permite la soldadura profesional de electrodos revestidos, por medio de las funciones Hot Start y Arc Force, que aseguran un control sofisticado de la condición de corto circuito, y, por consiguiente, de la transferencia de la gota, que es el parámetro que más influencia la calidad de la soldadura. Se pueden soldar los electrodos celulósicos mediante un programa especializado, seleccionable desde el tablero de mando. Además el generador solda en modalidad TIG / TIG pulsado en corriente continua, con cebado "Lift by Cebora". El programa máquina reside en memoria flash, y es por tanto actualizable. Se encuentra presente el conector para la conexión del mando a distancia de la corriente y el amperímetro digital para la lectura de la corriente de soldadura. **El generador puede ser alimentado también por motogeneradores de potencia adecuada.**



O gerador trifásico de corrente contínua **SOUND MMA 3535/T Cell (art. 331)** permite soldaduras profissionais de electrodos revestidos, graças às funções Hot Start e Arc Force que asseguram um controlo sofisticado da condição de curto circuito, e, portanto, da transferência da gota, que é o parâmetro que mais influencia a qualidade da soldadura. É possível soldar os elétrodos celulósicos através de um programa especial que pode ser seleccionado pelo painel. O gerador pode igualmente soldar na modalidade TIG / TIG pulsado com ignição "Lift by Cebora". O programa da máquina reside na memória flash, portanto, pode ser atualizado. Possui ligador do comando à distância da corrente e amperímetro digital para leitura da corrente de soldadura. **O gerador também pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada.**



POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN DESCRIÇÃO
A	Regolazione HOT-START e frequenza di pulsazione. <i>HOT-START and pulse frequency adjustment.</i>	Einstellung HOT-START und Impulsfrequenz. <i>Réglage HOT-START et fréquence pulsation.</i>	Regulación HOT-START y frecuencia de pulsación. <i>Regulação do HOT-START e frequência de pulsação.</i>
B	Led segnalazione intervento termostato. <i>Thermostat tripped indicator LED.</i>	LED Thermostat. <i>Voyant thermostat.</i>	Led termostato. <i>Sinalizador intervenção termostato.</i>
C	Regolazione ARC-FORCE e corrente di base. <i>ARC-FORCE and base current adjustment.</i>	Einstellung ARC-FORCE und Grundstrom. <i>Réglage ARC-FORCE et courant de base.</i>	Regulación ARC-FORCE y corriente de base. <i>Regulação ARC-FORCE e corrente de base.</i>
D	Manopola regolazione della corrente di saldatura. <i>Welding current regulator knob.</i>	Drehknopf zur Regelung des Schweißstroms. <i>Bouton de réglage du courant de soudage.</i>	Pomo regulación de la corriente de soldadura. <i>Manipulo regulação corrente início soldadura</i>
E	Selettore di procedimento. <i>Procedure selector switch.</i>	Schweißverfahren-Wahlschalter. <i>Sélecteur de procédé.</i>	Selector de procedimento. <i>Selector de procedimento</i>
F	Led indicazione saldatura di tutti gli elettrodi rivestiti escluso il tipo cellulosico <i>Welding of all covered electrodes except cellulose warning led.</i>	Anzeige-LED Schweißen mit allen umhüllten Elektroden mit Ausnahme von Elektroden mit Zelluloseumhüllung. <i>Voyant indiquant soudure de toutes les électrodes revêtues, sauf le type cellulosique.</i>	Led indicação de soldadura de todos los electrodos revestidos excluido el tipo celulósico <i>Sinalizador soldadura de todos os electrodos revestidos com exclusão do tipo celulósico</i>
G	Led indicazione saldatura TIG continuo <i>Continuous TIG welding warning led.</i>	Anzeige-LED WIG-Konstantstromschweißen. <i>Voyant indiquant soudure TIG en continu.</i>	Led indicación de soldadura TIG continuo <i>Sinalizador indicando a soldadura TIG continuo</i>
H	Led indicazione saldatura TIG continuo Pulsed <i>Pulsed TIG welding warning led.</i>	Anzeige-LED WIG-Impulsstromschweißen. <i>Voyant indiquant soudure TIG pulsé.</i>	Led indicación de soldadura TIG pulsado <i>Sinalizador indicando a soldadura TIG pulsado</i>
I	Display corrente o tensione di saldatura. <i>Display courant ou tension de soudure.</i>	Schweißstroms oder Schweißspannung display. <i>Display courant ou tension de soudure.</i>	Display corriente o tensión de soldadura. <i>Display corrente o tensão de soldadura</i>
L	Connettore per il collegamento del comando a distanza. <i>Remote control connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluß des Fernstellers. <i>Connecteur pour le raccordement de la commande à distance.</i>	Conector para la conexión del mando a distancia. <i>Ligador para acoplamento do comando a distância</i>
M	LED tensione di saldatura. <i>Welding voltage LED.</i>	Schweißspannung LED. <i>LED tension de soudure.</i>	LED tensão de soldadura. <i>Sinalizador tensão de soldadura</i>
N	LED corrente di saldatura. <i>Welding current LED.</i>	Schweißstroms LED. <i>LED courant de soudure.</i>	LED corrente de soldadura. <i>Sinalizador corrente de soldadura</i>
O	Tasto selezione LED M o N. <i>M or N LED selection key.</i>	Auswahltaste LED M oder N. <i>Touche sélection voyant M ou N.</i>	Tecla selección LED M o N. <i>Tecla selecção sinalizador M ou N.</i>

ACCESSORI-ACCESSORIES-ZUBEHÖR-ACCESORIOS-ACCESSOIRES-ACESSÓRIOS

ART.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO	330	331	333
181	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m. di cavo e dispositivo ON/OFF. <i>Pedal control unit for the welding current adjustment. Equipped with 5 m. cable and with ON/OFF switch.</i>	Fußfernregler für die Einstellung des Stromes, mit 5 m Kabel und Ein-Aus Schaltvorrichtung. <i>Commande à pedale pour le réglage du courant de soudure, dotée de 5 m. de câble et de dispositif avec interrupteur ON/OFF</i>	Mando a pedal para la regulación de la corriente. Completo con 5 m. de cable y dispositivo con interruptor ON/OFF. <i>Comando a pedal para a regulação da corrente de soldadura. Dotado de 5 mt. de cabo e de dispositivo com interruptor ON / OFF</i>	X	X	X
187	Comando a distanza regolazione corrente di saldatura. <i>Remote control unit for the welding current adjustment.</i>	Fernsteuerung für die Regulierung des Stromes. <i>Commande à distance pour le réglage du courant de soudage</i>	Mando a distancia para regular la corriente de soldadura <i>Comando à distância regulação de corrente de soldadura</i>	X	X	X
1192	Cavetto m. 5 per Art.187 <i>5 m. cable for Art.187</i>	5 m. Kabel für Art.-Nr. 187 <i>Cable de 5 m. pour art. 187.</i>	Cable 5 m. para art. 187 <i>Cabo de 5 m. para Art. 187</i>	X	X	X
1284.05	- Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 35 mm². 3,5 m. cavo massa da 35 mm². <i>Electrode gun with 5 m cable of 35 mm².</i> 3,5 m. earth cable of 35 mm².	- Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 35 mm². 3 m. Masse Kabel Querschnitt 35 mm². <i>Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 35 mm²</i> 3m. câble masse de 35 mm²	- Pinza portaelectrodos con 5 m de cable de 35 mm². 3 m. cable masa de 35 mm² <i>Pinça porta eléctrodo com 5 m. de cabo de 35 mm²</i> 3 m. cabo massa de 35 mm²	X	X	
1286.05	- Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 50 mm². 3,5 m. cavo massa da 50mm². <i>Electrode gun with 5 m cable of 50 mm².</i> 3,5 m. earth cable of 50 mm².	- Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 50 mm². 3 m. Masse Kabel Querschnitt 50 mm². <i>Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 50 mm²</i> 3m. câble masse de 50 mm²	- Pinza portaelectrodos con 5 m de cable de 50 mm². 3 m. cable masa de 50 mm² <i>Pinça porta eléctrodo com 5 m. de cabo de 50 mm²</i> 3 m. cabo massa de 50 mm²			X
1432	Carrello. <i>Power source cart.</i>	Wagen. <i>Chariot</i>	Carro <i>Cofré</i>	X	X	X



ART. 181



ART. 187



ART. 1192



ART. 1284.05
ART. 1286.05



ART. 1432

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 volante.



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.

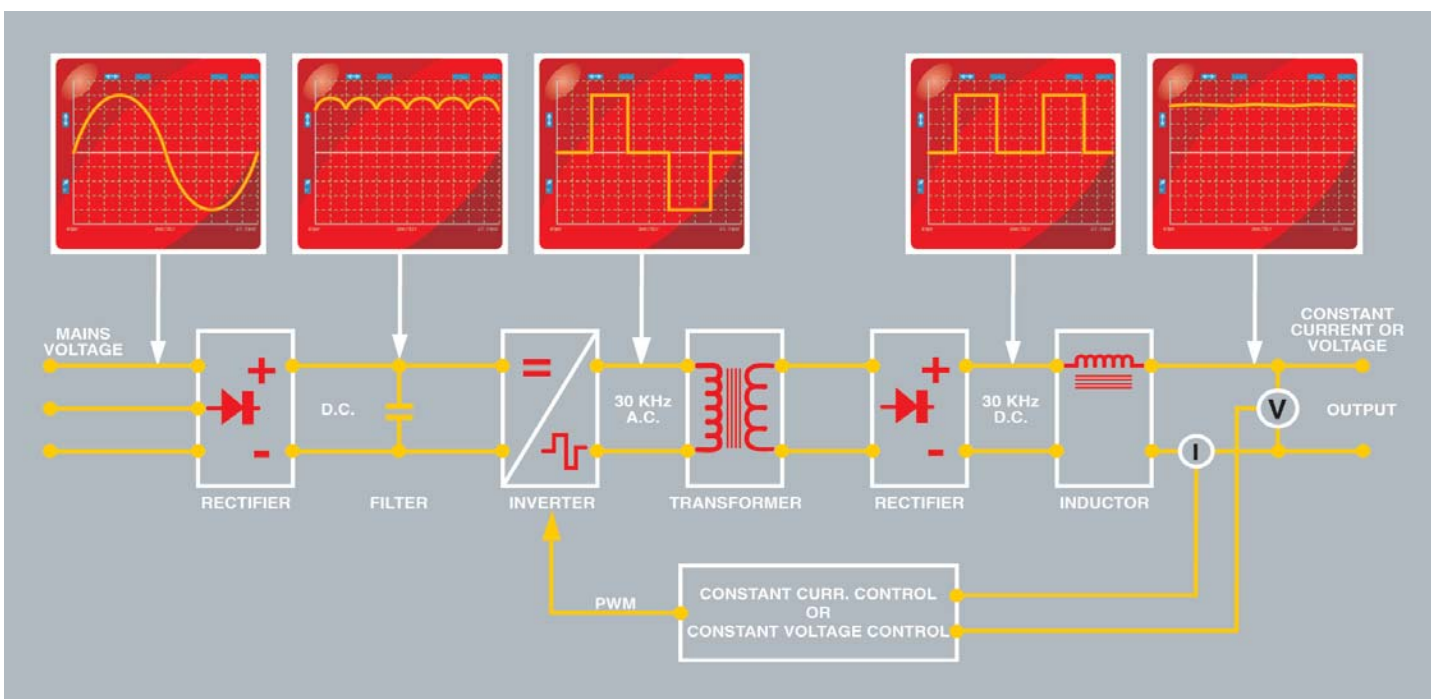
1. A rectifier/filter converts the supply voltage from alternating to direct; this passage is necessary to subsequently trip the inverter device itself.
 2. The inverter device returns the direct voltage to alternating, but significantly increases its frequency (to around 100 KHz); this makes it possible 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 OND- ULEUR

La technologie à onduleur est un système de conversion de la tension qui, lorsqu'appliqué 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'élevée 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- que 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.

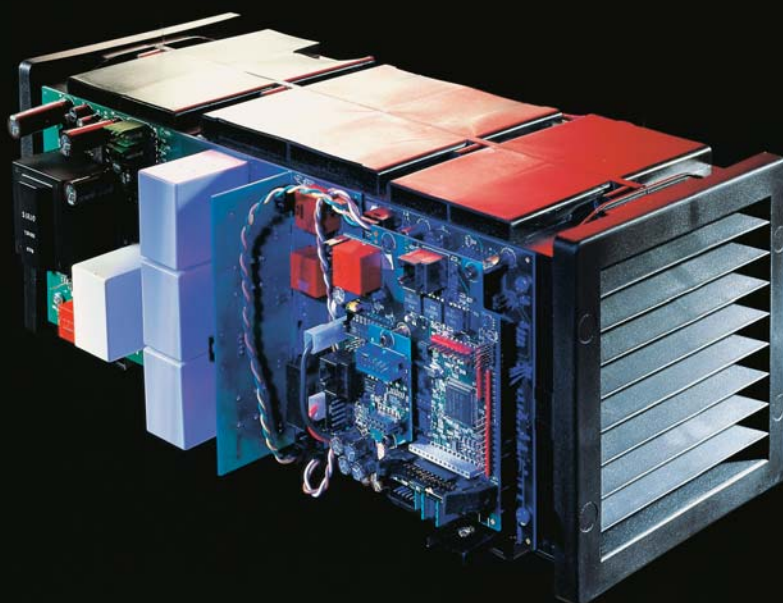
1. Um rectificador/filtro transforma a tensão de alimentação da linha de alterna para contínua; tal passagem é necessária para a sucessiva intervenção do dispositivo inverter propriamente dito.
2. O dispositivo inverter inverte a tensão, de contínua para alterna, aumentando muito sua frequência (na ordem 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.

PF ~ 1

**H
Topology**

**FLASH
FIRMWARE**

ADC





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.



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