

TIG - INVERTER

POWER TIG DC

TIG SOUND DC / AC-DC

Saldatrici TIG
TIG welding machines
WIG Schweißanlage
Postes à souder TIG
Soldadoras TIG
Máquinas de soldadura TIG





LA GAMMA TIG CEBORA

Cebora offre al mercato una gamma di generatori ad inverter per saldatura TIG che non ha rivali per ampiezza, prestazioni, flessibilità di configurazione.

La gamma si estende da 150 a 320A in DC e da 160 a 450A in AC, e si compone di undici generatori, con alimentazione monofase (MULTI-VOLTAGE Art. 278) e trifase (MULTI-VOLTAGE Artt. 339 e 341).

Allo scopo di ottenere il miglior rapporto costo/prestazione, le macchine destinate a cicli di lavoro più impegnativi hanno la possibilità di collegare il **gruppo di raffreddamento-torcia** (Artt. 339, 346 e 351). Le macchine di taglia maggiore (Artt. 341, 352 e 353.60) hanno il **gruppo di raffreddamento integrato**.

Tutte le macchine hanno, tra l'altro, accensione in alta frequenza, arco pulsato (escluso Art. 271) e offrono la possibilità di opzioni di **controllo remoto**.



THE CEBORA TIG RANGE

Cebora offers the market an unrivaled range of inverter power sources for TIG welding in terms of breadth, performance, and flexibility of configuration. The range extends from 150 to 320A in DC and from 160 to 450A in AC, and is made up of eleven power sources with single-phase (MULTI-VOLTAGE Art. 278) and three-phase (MULTI-VOLTAGE Arts. 339 e 341) power supply. In order to achieve the best possible cost/performance compromise, the machines intended for more heavy-duty working cycles may connect a **torch cooling unit** (Arts. 339, 346 and 351). Larger machines (Arts. 341, 352 and 353.60) have a built-in **cooling unit**.

All machines have, besides, high frequency ignition, pulsed arc (except Art. 271) and offer **remote control** options.



DIE BAUREIHE TIG CEBORA

Cebora bietet eine Baureihe von Inverter-Stromquellen zum WIG-Schweißen an, die im Hinblick auf Vollständigkeit, Leistungsmerkmale und Konfigurationsflexibilität konkurrenzlos ist. Die Baureihe reicht von 150 bis 320 A in DC und von 160 bis 450 A in AC. Sie umfasst elf Stromquellen mit einphasiger (Mehrspannung Art.-Nr. 278) oder dreiphasiger (Mehrspannung Art.-Nr. 339-341) Stromversorgung.

Um ein optimales Preis-Leistungs-Verhältnis zu gewährleisten, können die für den Schwerbetrieb bestimmten Maschinen (Art.-Nr. Art. 339, 346 und 351) mit dem

Brennerkühlaggregat gekoppelt werden. Die größeren Maschinen (Art.-Nr. 341, 352 und 353.60) verfügen über das **integrierte Kühlaggregat**.

Alle Maschinen, unter anderem, verfügen über die Möglichkeit der Hochfrequenz-Zündung, sowie des Pulslichtbogens (mit Ausnahme des Modells 271). Ebenso besteht bei allen Maschinen die Möglichkeit der **Fernregelung**.





LA GAMME TIG CEBORA

Cebora offre au marché une gamme de générateurs Inverter pour soudure TIG sans rivales pour ampleur, performances et flexibilité de configuration.

La gamme va de 150 à 320A en DC et de 160 à 450A en AC. Se compose de onze générateurs avec alimentation monophasée (MULTI-VOLTAGE Art. 278) et triphasée (MULTI-VOLTAGE Art. 339 et 341).

Dans le but d'obtenir le meilleur rapport coût et performance, les machines destinées à des cycles de fonctionnement plus importants ont la possibilité de monter le **groupe de refroidissement torche** (Art.339,346 et 351).

Les machines ayant un gabarit supérieur (Art. 341,352 et 353.60) ont le **groupe de refroidissement intégré**. Toutes les machines ont, entre autres, l'allumage en haute fréquence, l'arc pulsé (sauf l'art. 271) et offrent la possibilité d'options de **contrôle à distance**.



LA GAMA TIG CEBORA

Cebora ofrece al mercado una gama de generadores Inverter para soldadura TIG que no tiene rivales por amplitud, prestaciones, flexibilidad de configuración.

La gama se extiende desde 150 a 320A en DC y desde 160 a 450A en AC. Se compone de once generadores, con alimentación monofásica (MULTI-VOLTAGE Art. 278) y trifásica (MULTI-VOLTAGE Art. 339 y 341).

Con el fin de obtener el mejor compromiso coste / prestación, las máquinas destinadas a ciclos de trabajo más difíciles, tienen la posibilidad de conectar el **grupo de enfriamiento antorcha** (Art.339, 346 y 351).

Las máquinas de tamaño mayor (Art. 341,352 y 353.60) tienen el **grupo de enfriamiento integrado**.

Todas las máquinas tienen, entre otras cosas, encendido en alta frecuencia, el arco pulsado (a excepción del Art. 271) y ofrecen la posibilidad de opciones de **control remoto**.



A GAMA TIG CEBORA

Cebora oferece uma gama de geradores Inverter para soldadura TIG sem concorrentes no mercado, pelas amplas possibilidades de configuração, prestações e flexibilidade dos produtos.

A gama estende-se de 150 a 320A em DC e de 160 a 450A em AC, é composta por onze geradores, com alimentação monofásica (MULTI-VOLTAGE Art. 278)e trifásica (MULTI-VOLTAGE Art. 339 e 341).

Para obter a melhor relação entre custo e prestação, as máquinas destinadas a ciclos de trabalho mais comprometedores podem ser ligadas à **unidade de arrefecimento tocha** (Art.339, 346 e 351).

As máquinas maiores (Art. 341,352 e 353.60) possuem uma **unidade de arrefecimento integrada**.

Todas as máquinas oferecem, entre outras coisas, arranque em alta frequência, o arco pulsado (com exceção do Art.271) estão predispostas para uso com **controlo remoto**.



DC

La gamma DC si compone di **4 macchine monofase e 2 macchine trifase**, tutte con la possibilità di **arco pulsato** (escluso Art. 271).
*The DC range is made up of **4 single-phase machines** and **2 three-phase machines**, all with the possibility of **pulsed arc** (except Art. 271).*

Die Serie DC umfasst **4 einphasige Maschinen** sowie **2 dreiphasige Maschinen**, die alle über die Funktion für das **Impulslichtbogenschweißen** verfügen (mit Ausnahme des Modelles 271).

La gamme DC se compose de **4 machines monophasées et 2 machines triphasées**, toutes avec la possibilité d'**arc pulsé** sauf l'art. 271).

La gama DC se compone de **4 máquinas monofásicas y 2 máquinas trifásicas** todas con la posibilidad de **arco pulsado** (a excepción del Art. 271).

A gama DC é constituída por **4 máquinas monofásicas e 2 máquinas trifásicas**, todas com possibilidade de **arco pulsado** (com exceção do Art. 271).

DUTY CYCLE	PHASE	COOLING	INVERTER	VOLTAGE	ART.
150 A @40%	1Ph	-	X	230V	271 - POWER TIG 1540 DC-HF
160 A @40%	1Ph	-	X	230V	272 - POWER TIG 1665 DC-HF
160 A @40%	1Ph	-	X	115-230V	278 - BI-WELDER TIG 1665 DC-HF
190 A @35%	1Ph	-	X	230V	277 - POWER TIG 1965 DC-HF
230 A @40%	3Ph	Optional	X	208-220-230-400-440V	339 - SOUND DC 2340/T
320 A @40%	3Ph	Integrated	X	208-220-230-400-440V	341 - SOUND DC 3240/T

**AC
-
DC**

La gamma AC-DC si compone di 5 macchine a **tecnologia inverter**, di cui **2 monofase e 3 trifase**.

*The AC-DC range is made up of 5 machines with **inverter technology**, including **2 single-phase and 3 three-phase** versions.*

Die Serie AC-DC umfasst 5 Maschinen mit **Inverter-Technologie**: **2 einphasig und 3 dreiphasig**.

La gamme AC-DC se compose de 5 machines avec **technologie à onduleur**, dont **2 monophasée et 3 triphasées**.

La gama AC-DC se compone de 5 máquinas con **tecnología inverter**, de las cuales **2 monofásica y 3 trifásicas**.

A gama AC-DC é constituída por 5 máquinas de **tecnologia inverter**, das quais **2 monofásica e 3 trifásicas**.

DUTY CYCLE	PHASE	COOLING	INVERTER	VOLTAGE	ART.
150 A @30%	1Ph	-	X	230V	345 - SOUND AC-DC 1530/M
200 A @30%	1Ph	Optional	X	230V	346 - SOUND AC-DC 2030/M
260 A @40%	3Ph	Optional	X	400V	351 - SOUND AC-DC 2643/T - Synergic
330 A @40%	3Ph	Integrated	X	400V	352 - SOUND AC-DC 3340/T - Synergic
450 A @60%	3Ph	Integrated	X	400V	353.60 - SOUND AC-DC 4560/T - Synergic

**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 40%, rispetto alle tradizionali macchine a volantino.

**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.

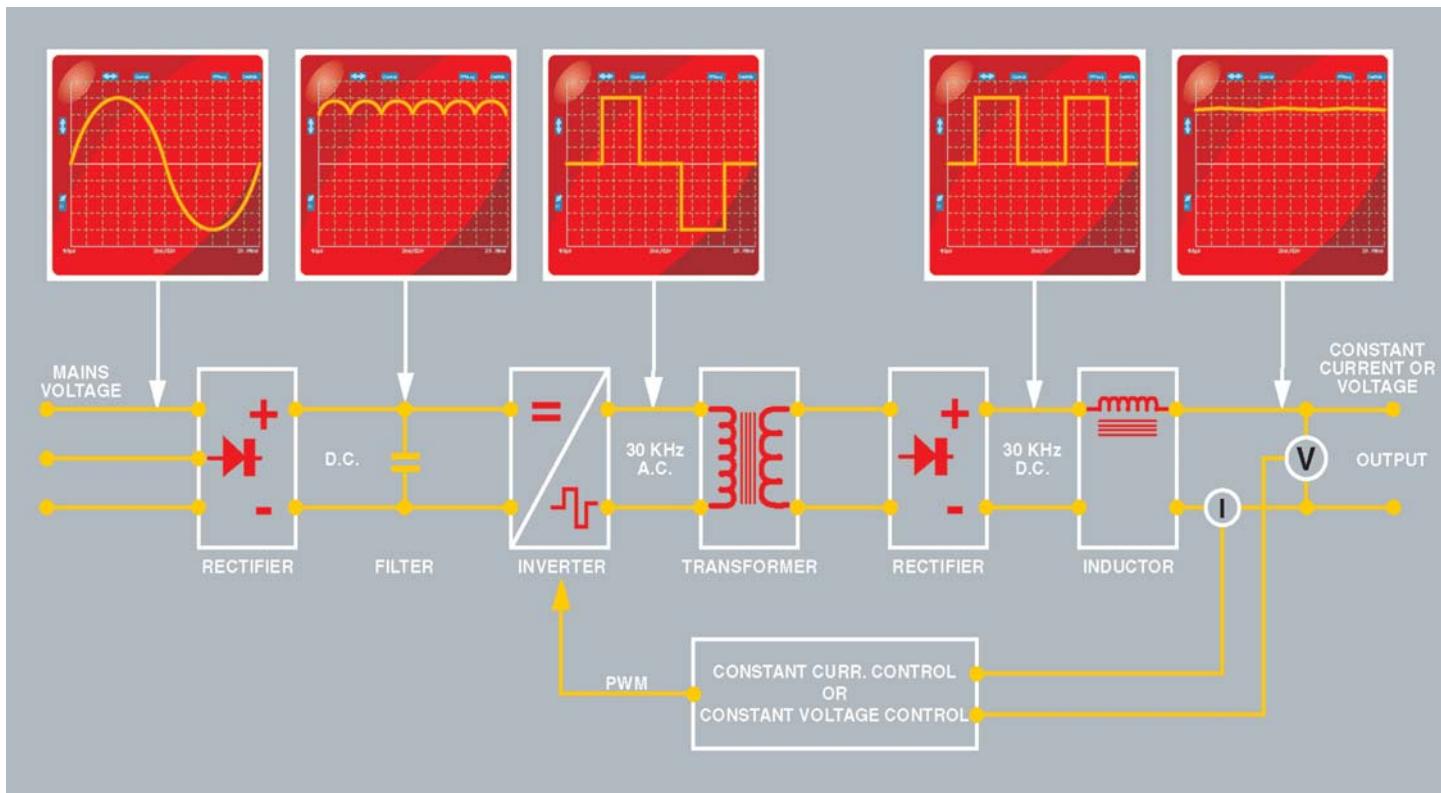
2. Der Inverter wandelt die Gleichspannung wieder in eine Wechselspannung um, erhöht jedoch ihre Frequenz beträchtlich (in der Größenordnung von 100 KHz): dies erlaubt die Steuerung des Stroms mit magnetischen Einrichtungen, die gegenüber der herkömmlichen Technik eine sehr geringe Größe haben.

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 Transformatoren 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 dotées 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 la valeur élevée 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 rectificador/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 da 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 rectificador/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 inertias 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 inerças 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.

INVERTER TIG DC



IL POWER TIG 1540 DC HF è

un nuovo generatore TIG DC / MMA, a tecnologia inverter. In modalità TIG l'accensione dell'arco è possibile sia con alta frequenza che con il sistema "Lift by Cebora". È possibile selezionare da un tasto le modalità 2 tempi/4 tempi, mentre il connettore di comando a distanza permette di collegare un comando a pedale o, in alternativa, di lavorare con una torcia dotata di comando up/down. La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 150 A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas. Questo generatore rappresenta il modello base della completa gamma Cebora di saldatrici TIG DC ed è principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.



Das neue POWER TIG 1540 DC HF ist

eine neue TIG DC / MMA mit Inverter Technologie Stromquelle. Beim TIG Verfahren ist die Zündung des Lichtbogens sowohl mit Hochfrequenz, als auch mit dem " Lift by Cebora" System möglich. Es ist möglich durch eine Taste die Funktion 2-Takt/ 4-Takt auswählen, indem erlaubt der Fernsteuerungsstecker entweder eine Fußpedal zu verbinden, oder andernfalls mit einem mit "up-down" Steuerung ausgerüsteten Brenner zu arbeiten. Der Schweißstrom ist von 5 zu 150 A regulierbar und zwei Potentiometer erlauben bzw. die Regelung des slope-down und der post-gas Funktion. Diese Stromquelle stellt den Grund-Typ der ganzen Cebora TIG DC Schweißmaschinen Palette dar, und ist meistens für die Wartungs- und Reparaturarbeiten und auch kleinen Produktionen bestimmt.



El nuevo POWER TIG 1540 DC HF es un nuevo generador TIG DC /MMA, de tecnología inversor. Cuando se encuentra en modo TIG el encendido del arco es posible sea con alta frecuencia sea con el sistema "Lift by Cebora". Incorpora una clave de selección de 2 fases/4fases, mientras el conector de mando a distancia permite de conectarse al mando a pedal o, en alternativa, de actuar con una antorcha equipada de mando up/down. La corriente de soldadura se puede regular de 5 hasta 150 A y dos potenciómetros permiten respectivamente la regulación del slope-down y de la función post-gas. Este generador representa el modelo básico de la completa gama Cebora de soldadoras TIG-DC y especialmente está destinado para los trabajos de mantenimiento y reparación, y además para la pequeña producción.



The **POWER TIG 1540 DC-HF** is a new DC TIG/MMA welding power source, inverter technology. In TIG mode the arc is started either in HF or with the Cebora lift system. It features a 2 stage/4 stage selection key, while the remote control device allows to connect a foot control or, alternatively, to work with a torch fitted with an up/down control. The welding current can be adjusted from 5 to 150 A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment. This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.

LE POWER TIG 1540 DC HF est



un nouveau générateur TIG DC/MMA, avec technologie onduleur. En mode TIG l'allumage de l'arc est possible soit par l'haute fréquence soit par le système " Lift by Cebora ". Il est possible de sélectionner par une touche les modes 2 temps/4 temps, tandis que le connecteur de commande à distance permet de brancher une commande à pédale ou, dans l'alternative, de travailler avec une torche dotée de commande up/down. Le courant de soudure peut être réglé de 5 à 150 A et deux potentiomètres permettent respectivement le réglage du slope-down et de la fonction post-gaz. Ce générateur représente le modèle base de la complète gamme Cebora de soudeuses TIG DC et il est principalement destiné aux travaux d'entretien et réfection, aussi bien qu'à la petite production.

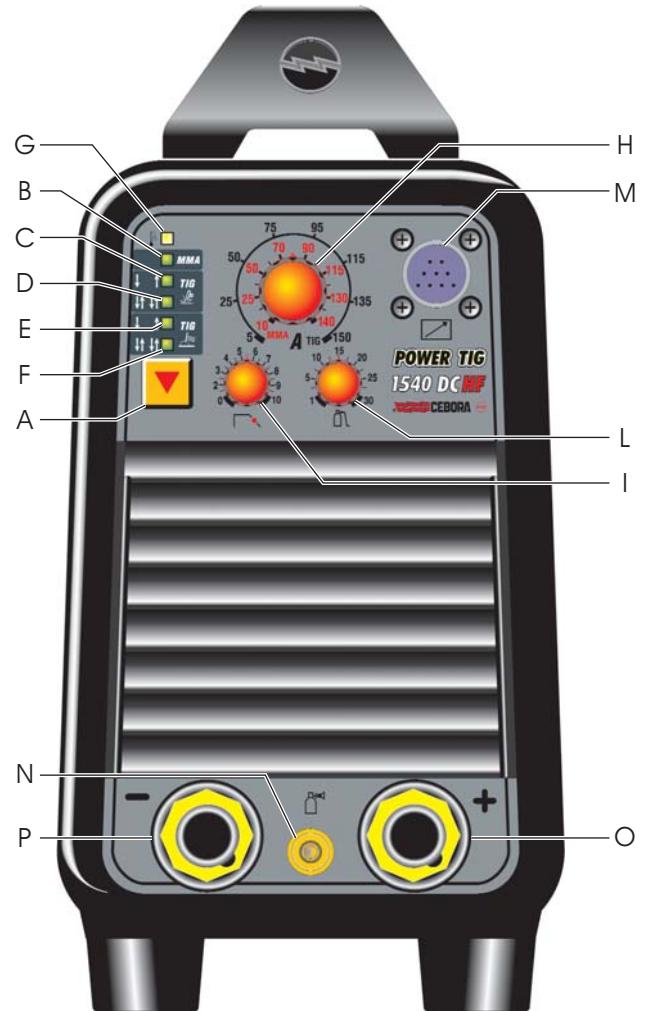


O Power TIG 1540 DC HF é um novo gerador TIG DC / MMA, com tecnologia inversor. Na modalidade TIG a ignição do arco é possível quer com alta-frequência como com o sistema "Lift by Cebora". É possível seleccionar com um botão as modalidades a 2 tempos/4 tempos, enquanto que o conector de comando à distância permite ligar um comando por pedal ou, em alternativa, trabalhar com uma tocha com comando up/down. A corrente de soldadura é regulável de 5 a 150 A e dois potenciómetros consentem respectivamente a regulação do slope-down e da função post-gas. Este gerador representa o modelo base da gama completa Cebora de soldadoras TIG DC e destina-se principalmente aos trabalhos de manutenção e reparação, bem como para pequenas produções.

271 POWER TIG 1540 DC HF

	POWER TIG 1540 DC HF		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TECNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	271				
	TIG	MMA			
	230V 50/60Hz		Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentación monofásica	Alimentación monofásica Alimentação monofásica
	3,3 KW 40%	4,6 KW 30%	Potenza di installazione max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation	Potencia instalada Potência de instalação max
	4,3 KVA 40% 3,5 KVA 60% 3,2 KVA 100%	6,0 KVA 30% 4,6 KVA 60% 4,1 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5 ÷ 150A		Campo regolazione corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	150A 40% 130A 60% 120A 100%	140A 30% 115A 60% 105A 100%	Fattore di servizio Duty Cycle (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer Facteur de marche (10 min.-40°C) EN 60497.1	Factor de servicio Factor de serviço (10 min - 40°C) - EN 60497.1
	ELECTRONIC		Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Régulation continue	Regulación continua Regulação contínua
	23 C		Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	●		Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche For use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques accrus de secousses électriques	Para trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas Para trabalhar em ambientes com risco de choques eléctricos
	9,5 Kg		Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	172x390x340		Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensões Dimensões

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION BESCHREIBUNG	DESCRIPTION DESCRIPCIÓN DESCRÍÇÃO
A	Tasto di processo Process key Prozess-Taster	Toche de procédé Tecla de proceso Tecla de processo
B	Led per MMA LED for MMA LED für MMA	Voyant pour MMA Led para MMA Sinalizador para MMA
C	Led TIG accensione a contatto - 2 tempi TIG with strike start LED - 2 stage LED für WIG mit Berührungszündung - 2-Takt	Voyant TIG - allumage par contact - 2 temps Led TIG con encendido por contacto - 2 tiempos Sinalizador TIG arranque por contacto - 2 tempos
D	Led TIG accensione a contatto - 4 tempi TIG with strike start LED - 4 stage LED für WIG mit Berührungszündung - 4-Takt	Voyant TIG - allumage par contact - 4 temps Led TIG con encendido por contacto - 4 tiempos Sinalizador TIG arranque por contacto - 4 tempos
E	Led TIG accensione HF - 2 tempi TIG with HF start LED - 2 stage LED für WIG mit HF-Zündung - 2-Takt	Voyant TIG avec allumage HF - 2 temps Led TIG con encendido HF - 2 tiempos Sinalizador TIG com arranque HF - 2 tempos
F	Led TIG accensione HF - 4 tempi TIG with HF start LED - 4 stage LED für WIG mit HF-Zündung - 4-Takt	Voyant TIG avec allumage HF - 4 temps Led TIG con encendido HF - 4 tiempos Sinalizador TIG com arranque HF - 4 tempos
G	Led termostato Thermostat LED LED Thermostat	Voyant thermostat Led termostato Sinalizador termostato
H	Manopola corrente di saldatura Welding current setting knob Regler für Schweißstromeinstellung	Bouton courant de soudure Manecilla corriente de soldadura Manipulo corrente de soldadura
I	Manopola regolazione slope-down Slope-down setting knob Regler Einstellung Slope-down	Bouton de régulation slope-down Manecilla de regulación slope-down Manipulo de regulação slope-down
L	Manopola regolazione post gas Post-Gas setting knob Regler Gasnachstromzeit	Bouton de régulation post gas Manecilla de regulación post gas Manipulo de regulação post gas
M	Connettore comandi a distanza Remote controls connector Anschluß der Fernsteuerungen	Connecteur pour commandes à distance Conector para los mando a distancia Ligador para comandos à distância
N	Raccordo tubo gas Gas hose fitting Gasschlauchverbindung	Raccord tuyau gaz Empalme tubo gas Ligaçao tubo gas
O	Morsetto di uscita positivo Positive output terminal Positive Ausgangsklemme.	Borne de sortie plus Borne de salida positivo Terminal de saída positivo
P	Morsetto di uscita negativo Negative output terminal Negative Ausgangsklemme	Borne de sortie moins Borne de salida negativo Terminal de saída negativo



INVERTER TIG DC

ART	POWER TIG 1665 DC-HF			POWER TIG 1965 DC-HF			BI-WELDER TIG 1665 DC-HF					
	272			277			278					
	TIG	MMA		TIG	MMA		TIG		MMA			
	230V 50/60Hz			230V 50/60Hz			115V 50/60Hz	230V 50/60Hz		115V 50/60Hz	230V 50/60Hz	
	3,9 kW 3,3 kW 2,8 kW	40% 60% 100%	4,8 kW 4,2 kW 3,7 kW	35% 60% 100%	4,2 kW 3,5 kW 2,8 kW	35% 60% 100%	3,9 kW 3,3 kW 2,8 kW	40% 60% 100%	3,4 kW 2,9 kW 2,5 kW	40% 60% 100%	4,8 kW 4,2 kW 3,7 kW	35% 60% 100%
	5,1 kVA 4,4 kVA 3,7 kVA	40% 60% 100%	6,2 kVA 5,5 kVA 4,8 kVA	35% 60% 100%	5,5 kVA 4,5 kVA 3,7 kVA	35% 60% 100%	5,1 kVA 4,4 kVA 3,7 kVA	40% 60% 100%	6,2 kVA 5,5 kVA 2,9 kVA	35% 60% 100%	4,3 kVA 3,7 kVA 4,8 kVA	35% 60% 100%
	5 ÷ 160A		10 ÷ 140A		5 ÷ 190A		10 ÷ 140A		5 ÷ 160A		10 ÷ 140A	
	160A 145A 130A	40% 60% 100%	140A 125A 115A	35% 60% 100%	190A 160A 140A	35% 60% 100%	140A 125A 115A	35% 60% 100%	160A 140A 130A	40% 60% 100%	140A 125A 115A	35% 60% 100%
	•			•			•					
	ELECTRONIC			ELECTRONIC			ELECTRONIC					
	23 C			23 C			23 C					
	•			•			•					
	10,5 Kg			11,7 Kg			11 Kg					
	176x370x402			176x370x402			176x370x402					



Art. 272

Art. 277

Art. 278

272-277-278 POWER TIG - BI-WELDER TIG

	DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	SPECIFICATIONS DADOS TÉCNICOS
	Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	Einphasige Netzspannung <i>Alimentation monophasee</i>	Alimentación monofásica <i>Alimentação monofásica</i>
	Potenza di installazione max. <i>Max. installed power</i>	Max. Anschlusswert <i>Puissance d'installation</i>	Potencia instalada <i>Potência de instalação max</i>
	Potenza assorbita <i>Input power</i>	Leistungsaufnahme <i>Puissance absorbée</i>	Potencia absorbida <i>Potência absorvida</i>
	Campo di regolazione della corrente <i>Current range</i>	Stromeinstellbereich <i>Plage de réglage du courant</i>	Campo de regulación de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>
	Fattore di servizio <i>Duty Cycle</i> (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer <i>Facteur de marche</i> (10 min.-40°C) EN 60497.1	Factor de servicio <i>Factor de serviço</i> (10 min - 40°C) - IEC 60497.1
	Arco pulsato <i>Pulsed arc</i>	Gepulster Lichtbogen <i>Arc pulsé</i>	Arco pulsado <i>Arco pulsado</i>
	Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Stufenlose Regulierung <i>Réglage continue</i>	Regulación continua <i>Regulação contínua</i>
	Grado di protezione <i>Protection class</i>	Schutzart <i>Classe de protection</i>	Clase de protección <i>Grau de protecção</i>
	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche <i>Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock</i>	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. <i>Authorisée à l'utilisation en locaux avec risques de secousses électriques</i>	Autorizada a trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas <i>Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos</i>
	Peso <i>Weight</i>	Gewicht <i>Poids</i>	Peso <i>Peso</i>
	Dimensioni <i>Dimensions</i>	Maße <i>Dimensões</i>	Dimensioni <i>Dimensões</i>



POWER TIG 1665 DC-HF e 1965 DC-HF (artt. 272 e 277) e BI-WELDER TIG 1665 DC-HF

(art. 278) sono generatori monofase ad inverter per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione degli elettrodi celluliosici AWS6010, concepiti per manutenzioni e produzioni di piccola entità.

Possono lavorare con arco pulsato, per interventi su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo e sono predisposti per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187), o comando up-down sulla torcia.

Il gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/olio, argon idrogeno.

In TIG, l'innesto avviene o in alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora.

E', inoltre, possibile memorizzare fino a 9 programmi di saldatura.



POWER TIG 1665 DC-HF and 1965 DC-HF (arts. 272 and 277) and BI-WELDER TIG 1665 DC-HF

(art. 278) are single-phase inverter power sources for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for maintenance work and small production batches.

All of the machines may work with pulsed arc, for use on thin workpieces where heat transfer must be minimal and are set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down command on the torch.

The following gases may be used for protection: argon, argon/helium, hydrogen argon. In TIG mode, the arc is started either in high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to 9 welding programs in memory.



POWER TIG 1665 DC-HF et 1965 DC-HF (arts. 272 -277) et BI-WELDER TIG 1665 DC-HF

(art. 278) sont des générateurs monophasés à onduleur pour emploi en TIG et MMA-SMAW, exception faite pour les électrodes cellulaires AWS6010, conçus pour opérations d'entretien et productions de faible importance.

Toutes les machines peuvent opérer avec arc pulsé, pour opérations sur faibles épaisseurs où la chaleur transférée doit être minimale et sont prédisposées pour le contrôle à distance au moyen de la commande à pédale (art. 193), commande à distance (art. 187), ou commande up-down sur la torche.

Les gaz de protection à utiliser sont argon, argon/hélium, argon hydrogène.

En TIG, l'amorçage se fait soit en haute fréquence, soit par contact avec système lift-Cebora.

En outre, il est possible de mémoriser jusqu'à 9 programmes de soudure.



Die Maschinenen POWER TIG 1665 DC-HF und 1965 DC-HF (Art. 272 und 277) und BI-WELDER TIG

1665 DC-HF (Art. 278) sind einphasige Inverter-Stromquellen zum WIG- und MMA-SMAW-Schweißen (ausgenommen die Elektroden mit Zelluloseumhüllung AWS6010), die für die Instandsetzung und die Fertigung kleiner Produktionslose konzipiert sind.

Alle Maschinen können mit gepulstem Lichtbogen arbeiten und eignen sich daher zum Ausführen von Schweißarbeiten an dünnen Blechen, bei denen die Wärmeeinbringung möglichst gering sein muss. Alle Maschinen sind für die Fernregelung mit Hilfe eines Fußreglers (Art. 193), eines Fernreglers (Art. 187) oder des Up-Down-Tasters auf dem Brenner vorgerüstet.

Als Schutzgase können Argon, Argon/Helium oder Argon/Wasserstoff eingesetzt werden. Beim WIG-Schweißen erfolgt die Zündung mittels Hochfrequenz-Zündung oder durch Cebora Berührungs-zündungs- system.

Darüber hinaus können bis zu 9 Schweißprogramme gespeichert werden.



POWER TIG 1665 DC-HF y 1965 DC-HF (arts. 272-277) y BI-WELDER TIG 1665 DC-HF (art. 278)

son generadores monofásicos de inverter para empleo TIG y MMA-SMAW, a excepción de los electrodos celulares AWS6010, concebidos para mantenimientos y producciones de pequeña entidad.

Todas las máquinas pueden trabajar con arco pulsado, para intervenciones sobre pequeños espesores, donde el calor transferido debe ser mínimo y están predispostas para el control remoto mediante mando a pedal (art. 193), mando a distancia (art. 187), o mando up-down en la antorcha.

Los gases de protección utilizables son argón, argón / helio, argón hidrógeno.

En TIG, el cebado tiene lugar o en alta frecuencia o por contacto con sistema lift-Cebora.

Es, además, posible memorizar hasta 9 programas de soldadura.



POWER TIG 1665 DC-HF e 1965 DC-HF (art. 272 e art. 277) e BI-WELDER TIG 1665 DC-HF (art. 278)

são geradores inverter monofásicos para uso TIG e MMA-SMAW, com exceção dos eléctrodos celulares AWS6010, projectados para uso em manutenções e produções de pequeno porte.

Todas as máquinas podem trabalhar com arco pulsado, em caso de intervenções em pequenas espessuras, onde o calor transferido deve ser mínimo e estão predispostas para uso com controlo remoto, através do pedal (art. 193), comando à distância (art. 187), ou comando up-down na tocha.

Pode-se usar, como gás de protecção, árgon, árgon/hélio, árgon hidrogénio.

Em TIG, o arranque acontece em alta frequência ou por contacto com sistema lift-Cebora. Além disso, é possível memorizar até 9 programas de soldadura.

INVERTER TIG DC



272-277-278 POWER TIG - BI-WELDER TIG

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Tasto di processo Process key	Prozess-Taster Touche de procédé	Tecla de proceso Tecla de processo
B	Led per MMA LED for MMA	LED für MMA Voyant pour MMA	Led para MMA Sinalizador para MMA
C	Led saldatura TIG accensione a contatto TIG welding with strike start LED	LED für WIG-Schweißen mit Berührungszündung Voyant soudure TIG avec allumage par contact	Led soldadura TIG con encendido por contacto Sinalizador soldadura TIG arranque por contacto
D	Led saldatura TIG con accensione HF TIG welding with HF start LED	LED für WIG-Schweißen mit HF-Zündung Voyant soudure TIG avec allumage HF	Led soldadura TIG con encendido HF Sinalizador soldadura TIG com arranque HF
E	Led 2 tempi 2-stage LED	LED 2-Takt Voyant 2 temps	Led 2 tiempos Sinalizador 2 tempos
F	Led 4 tempi automatico 4-stage automatic LED	LED 4-Takt, Automatikbetrieb Voyant 4 temps automatique	Led 4 tiempos automático Sinalizador 4 tempos automático
G	Led 4 tempi 2 livelli di corrente 4-stage, 2 current levels LED	LED 4-Takt, Zweiwertschaltung Voyant 4 temps 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos 2 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos 2 níveis de corrente
H	Led 2 tempi pulsato 2-stage pulsed LED	LED 2-Takt, gepulst Voyant 2 temps pulsé	Led 2 tiempos pulsado Sinalizador 2 tempos pulsado
J	Mosetto di uscita negativo Negative output terminal	Negative Ausgangsklemme Borne de sortie moins	Borne de salida negativo Terminal de saída negativo
K	Mosetto di uscita positivo Positive output terminal	Positive Ausgangsklemme Borne de sortie plus	Borne de salida positivo Terminal de saída positivo
I	Led 4 tempi pulsato automatico 4-stage automatic pulsed LED	LED 4-Takt, gepulst, Automatikbetrieb Voyant 4 temps pulsé automatique	Led 4 tiempos pulsado automático Sinalizador 4 tempos pulsado automático
L	Led 4 tempi pulsato 2 livelli corrente automatico 4-stage pulsed, automatic, 2 current levels LED	LED 4-Takt, gepulst, Zweiwertschaltung, Automatikbetrieb Voyant 4 temps pulsé 2 niveaux de courant automatique	Led 4 tiempos pulsado 2 niveles corriente automático Sinalizador 4 tempos pulsado 2 níveis corrente automático
M	Led termostato Thermostat LED	LED Thermostat Voyant thermostat	Led termóstato Sinalizador termostato
N	Led di blocco Block LED	LED Sperrung Voyant d'arrêt	Led de bloqueo Sinalizador de bloqueo
O	Manopola regolazione parametri Parameter setting knob	Regler für Parametereinstellung Bouton réglage paramètres	Manilla de regulación de parámetros Manípulo regulação parâmetros
P	Display Display	Display Display	Display Display
Q	Selettore memoria programmi Program memory selector switch	Wahlschalter Programmspeicher Sélecteur mémoire programmes	Selector memoria programas Selector memória programas
R	Selettore parametri di saldatura Welding parameters selector switch	Wahlschalter Schweißparameter Sélecteur paramètres de soudure	Selector parámetros de soldadura Selector parâmetros de soldadura
S	Led slope-up Slope-up LED	LED Slope-up Voyant slope-up	Led slope-up Sinalizador slope-up
T	Led corrente di saldatura Welding current LED	LED Schweißstrom Voyant courant de soudure	Led corriente de soldadura Sinalizador corriente de soldadura
U	Led corrente di pausa o di base Pause or base current LED	LED Pausen- oder Grundstrom Voyant courant de pause ou de base	Led corriente de pausa o de base Sinalizador corriente de pausa ou de base
V	Led selezione frequenza di pulsazione Pulse frequency selection LED	LED Impulsfrequenzeinstellung Voyant sélection fréquence de pulsation	Led selección frecuencia de pulsación Sinalizador seleção frequência de pulsação
W	Led slope-down Slope-down LED	LED Slope-down Voyant slope-down	Led slope-down Sinalizador slope-down
X	Led post gas Post-gas LED	LED Gasnachströmzeit (Post-gas) Voyant post gaz	Led post gas Sinalizador pós gás
Y	Connettore comandi a distanza Remote controls connector	Anschluß der Fernsteuerungen Connecteur pour commandes à distance	Conector para los mando a distancia Ligador para comandos à distância
Z	Raccordo tubo gas Gas hose fitting	Gasschlauchverbindung Raccord tuyau gaz	Empalme tubo gas Ligaçao tubo gas

INVERTER TIG DC



Art. 339



Art. 341



TIG SOUND 2340/T DC e 3240/T DC

Sono generatori trifase (**MULTI-VOLTA-GE**) ad inverter per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione dei cellulosici AWS6010, concepiti per produzioni di media entità. Tutte le macchine possono lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

Le macchine sono predisposte per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccellente efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesto avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora. E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

L'art. 339 e l'art. 341 (a partire dalla matricola D14275) sono già predisposti per l'utilizzo con la Plasma Welding Console (art. 476.50).

TIG SOUND 2340/T DC and 3240/T DC

Are **three-phase inverter power sources** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for medium production batches. All of the machines may work with pulsed arc, for use also on thin workpieces where heat transfer must be minimal. The machines are set up for **remote control** via the foot control (art. 193), remote control unit (art. 187) or up-down command on the torch. Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow. In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to **9 welding programs** in memory.

Art. 339 and art. 341 (beginning with serial number D14275) are designed for use with Plasma Welding Console (art. 476.50).



Die Stromquellen **TIG SOUND 2340/T DC und 3240/T DC** sind **dreiphasige Inverter-Stromquellen** zum WIG- und MMA-SMAW-Schweißen (ausgenommen Elektroden mit Zelluloseumhüllung AWS6010) für die Fertigung mittleren bis großen Umfangs. Alle Maschinen können mit gepulstem Lichtbogen arbeiten und eignen sich daher zum Ausführen von Schweißarbeiten an auch dünnen Blechen, bei denen die Wärmeeinbringung möglichst gering sein muss.

Alle Maschinen sind für die **Fernregelung** mit Hilfe eines Fußreglers (Art. 193), eines Fernreglers (Art. 187) oder des Up-Down-Tasters auf dem Brenner vorgerüstet.

Die Tunnelkonstruktion erlaubt eine außerordentlich wirksame Kühlung, wobei die besonders staubempfindlichen Bauteile wie die elektronischen Schaltungen außerhalb des Kühlstroms angeordnet sind.

Beim WIG-Schweißen erfolgt die Zündung mittels Hochspannungs-/Hochfrequenz-Zündung oder durch Berührungszündung (Cebora Berührungszündungssystem). Darüber hinaus können bis zu **9 Schweißprogramme** gespeichert werden.

Der Art. 339 und der Art. 341 (ab Seriennr. D14275) sind schon für den Gebrauch in Verbindung mit der Plasmaweldkonssole (Art. 476.50) eingerichtet.



TIG SOUND 2340/T DC et 3240/T DC

sont des générateurs triphasés à onduleur pour emploi en TIG et MMA-SMAW, exception faite pour les électrodes cellulaires AWS6010, conçus pour productions de moyenne importance.

Toutes les machines peuvent opérer avec arc pulsé, pour opérations aussi sur faibles épaisseurs où la chaleur transférée doit être minimale.

Toutes les machines sont prédisposées pour le **contrôle à distance** au moyen de la commande à pédale (art. 193), commande à distance (art. 187), ou commande up-down sur la torche.

La conception à tunnel assure une exceptionnelle efficacité de refroidissement en maintenant les composants qui ressentent les milieux poussiéreux, tels que les circuits électroniques, en dehors du flux de refroidissement.

En TIG, l'amorçage se fait soit en haute tension/haute fréquence, soit par contact avec système lift-Cebora.

En outre, il est possible de mémoriser jusqu'à **9 programmes de soudure**.

L'art. 339 et l'art. 341 (à partir de la matricola D14275) sont prédisposés pour l'emploi avec la Plasma Welding Console (art. 476.50).



TIG SOUND 2340/T DC y 3240/T DC

son generadores trifásicos a inversor para empleo TIG y MMA-SMAW, a excepción de los celulares AWS6010, concebidos para producciones de media entidad.

Todas las máquinas pueden trabajar con arco pulsado, para intervenciones también en pequeños espesores donde el calor transferido debe ser mínimo.

Todas las máquinas están predispostas para el **control remoto** mediante mando a pedal (art. 193), mando a distancia (art. 187), o mando up-down en la antorcha.

La concepción a túnel permite una excepcional eficiencia de enfriamiento, manteniendo los componentes que sufren en los ambientes polvorientos como los circuitos electrónicos, fuera del flujo de enfriamiento. En TIG, el cebado tiene lugar o en alta tensión / alta frecuencia o por contacto con sistema lift-Cebora. Es, además, posible memorizar hasta **9 programas de soldadura**.

El art. 339 y el art. 341 (a partir de la matrícula D14275) están ya predispostos para el uso con la Consola Plasma Welding (art. 476.50).



TIG SOUND 2340/T DC e 3240/T DC são geradores inverter trifásicos para uso TIG e MMA-SMAW, com excepção dos celulares AWS6010, projectados para produções de médio porte.

Todas as máquinas podem trabalhar com arco pulsado, em caso de intervenções também em pequenas espessuras, onde o calor transferido deve ser mínimo.

Todas as máquinas estão predispostas para uso com **controlo remoto** através do pedal (art. 193), comando à distância (art. 187) ou comando up-down situado na tocha.

O túnel permite grande eficiência no arrefecimento, mantendo os componentes que se prejudicam em ambientes poeirantes, como os circuitos electrónicos, fora do fluxo de arrefecimento.

Em TIG, o arranque acontece em alta tensão/alta frequência ou por contacto com sistema lift-Cebora. Além disso é possível memorizar até **9 programas de soldadura**.

O art. 339 e o art. 341 (a partir da matrícula D14275) já estão predispostos para uso com Plasma Welding Console (art. 476.50).

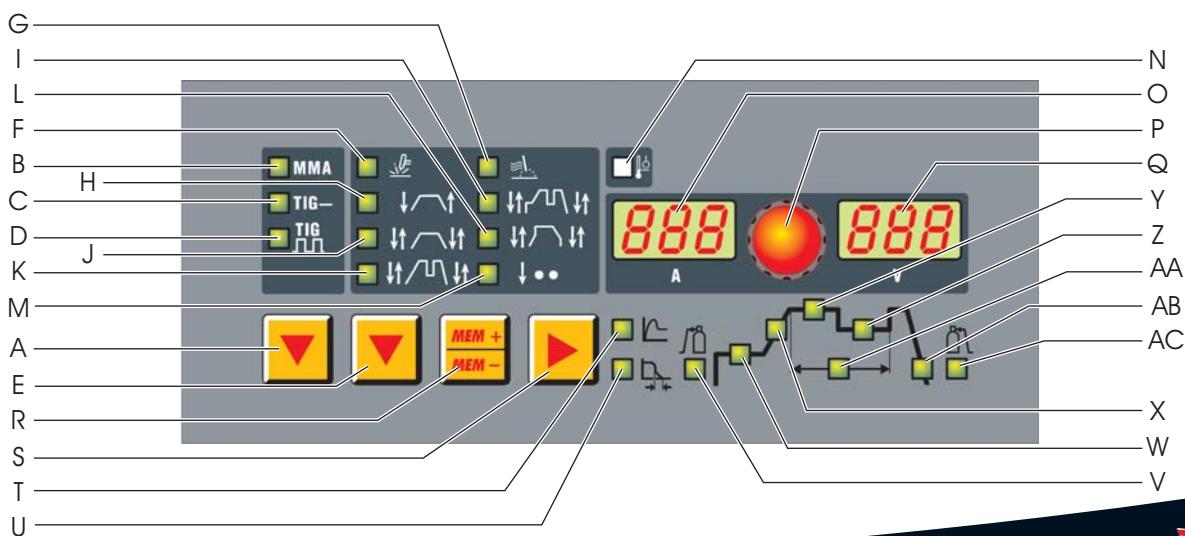
INVERTER TIG DC

ART	TIG SOUND DC 2340/T 339				TIG SOUND DC 3240/T 341			
	TIG		MMA		TIG		MMA	
	208-220-230V 50/60Hz	400-440V 50/60Hz	208-220-230V 50/60Hz	400-440V 50/60Hz	208-220-230V 50/60Hz	400-440V 50/60Hz	208-220-230V 50/60Hz	400-440V 50/60Hz
	5,0 kW	4,5 kW	6,6 kW	6,0 kW	6,5 kW	6,9 kW	7,7 kW	8,3 kW
	5,7 KVA 25%	5,7 KVA 40%	7,5 KVA 30%	7,0 KVA 60%	7,8 KVA 35%	9,6 KVA 40%	9,3 KVA 35%	11,5 KVA 40%
	5 ÷ 230A	5 ÷ 230A	10 ÷ 210A	10 ÷ 210A	5 ÷ 280A	5 ÷ 320A	10 ÷ 240A	10 ÷ 280A
	230A 180A 140A 25% 60% 100%	230A 210A 180A 40% 60% 100%	210A 150A 120A 30% 60% 100%	210A 150A 120A 60% 100%	280A 245A 220A 35% 60% 100%	320A 280A 250A 40% 60% 100%	240A 200A 180A 35% 60% 100%	280A 240A 210A 40% 60% 100%
	•				•			
	ELECTRONIC				ELECTRONIC			
	23 C				23 C			
	•				•			
	16 Kg				79,5 Kg			
	207x437x411				398x681x680			

	DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TECNICOS DADOS TÉCNICOS
	Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	Dreiphasige Netzspannung <i>Alimentation triphasée</i>	Alimentación trifásica <i>Alimentação trifásica</i>
	Potenza di installazione max. <i>Max. installed power</i>	Max. Anschlusswert <i>Puissance d'installation</i>	Potencia instalada <i>Potência de instalação max</i>
	Potenza assorbita <i>Input power</i>	Leistungsaufnahme <i>Puissance absorbée</i>	Potencia absorbida <i>Potência absorvida</i>
	Campo di regolazione della corrente <i>Current range</i>	Stromeinstellbereich <i>Plage de réglage du courant</i>	Campo de regulación de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>
	Fattore di servizio <i>Duty Cycle</i> (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer <i>Facteur de marche</i> (10 min.-40°C) EN 60497.1	Factor de servicio <i>Factor de serviço</i> (10 min - 40°C) - IEC 60497.1
	Arco pulsato <i>Pulsed arc</i>	Gepulster Lichtbogen <i>Arc pulsé</i>	Arco pulsado <i>Arco pulsado</i>
	Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Stufenlose Regulierung <i>Réglage continue</i>	Regulación continua <i>Regulação contínua</i>
	Grado di protezione <i>Protection class</i>	Schutzart <i>Classe de protection</i>	Clase de protección <i>Grau de protecção</i>
	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche <i>Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock</i>	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. <i>Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques de secousses électriques</i>	Autorizada a trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas <i>Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos</i>
	Peso <i>Weight</i>	Gewicht <i>Poids</i>	Peso <i>Peso</i>
	Dimensioni <i>Dimensions</i>	Maße <i>Dimensions</i>	Dimensioni <i>Dimensões</i>

339-341 SOUND DC 2340/T - 3240/T

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION Descrição
A	Tasto di processo Process key	Prozess-Taster Touche de procédé	Tecla de proceso Tecla de proceso
B	Led per MMA Led for MMA	MMA-LED Voyant pour MMA	Led para soldadura MMA Sinalizador para MMA
C	Led TIG continuo Led for continuous TIG	WIG Kontinustromschweißen-LED Voyant TIG CONTINU	Led para soldadura TIG continuo Sinalizador TIG contínuo
D	Led TIG pulsato Led for Pulsed TIG	WIG-Impulsschweißen-LED Voyant TIG PULSE	Led para soldadura TIG pulsado Sinalizador TIG pulsado
E	Tasto di modo Mode key	Betriebsartentaster Touche de mode	Tecla de modo Tecla de modo
F	Led saldatura TIG accensione a contatto Tig welding with strike starting LED	WIG Schweißen mit Berührungszündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage par contact	Led para soldadura TIG encendido e contacto Sinalizador soldadura TIG arranque por contacto
G	Led saldatura TIG con accensione HF Tig welding with HF starting LED	WIG Schweißen mit HF-Zündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage HF	Led para soldadura TIG encendido HF Sinalizador soldadura TIG com arranque HF
H	Led 2 tempi Two-stage LED	2-Takt-LED Voyant 2 temps	Led 2 tiempos Sinalizador dois tempos
J	Led 4 tempi (automatico) 4-stage (automatic) LED	4-Takt-LED Voyant 4 temps (automatique)	Led 4 tiempos (automático) Sinalizador 4 tempos (automático)
K	Led 4 tempi 2 livelli di corrente 4-stage 2 current levels LED	4-Takt-LED, Zweierstufschaltung Voyant 4 temps 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos - 2 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos 2 níveis de corrente
I	Led 4 tempi 3 livelli di corrente 4-stage 3 current levels LED	4-Takt-LED, Dreierstufschaltung Voyant 4 temps 3 niveaux de courant	Led 4 tiempos - 3 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos 3 níveis de corrente
L	Led 4 tempi programma speciale 4-stage special program LED	4-Takt-LED, Sonderprogramm Voyant 4 temps programme spécial	Led 4 tiempos programa especial Sinalizador 4 tempos programa especial
M	Led puntatura Spot welding LED	Punktschweißen-LED Voyant de pointage	Led soldadura por puntos Sinalizador punção
N	Led termostato Thermostat LED	Thermostat-LED Voyant thermostat	Led protección térmica Sinalizador termostato
O	Display corrente di saldatura Welding current display	Schweißstrom-Display Display courant de soudure	Display corriente de soldadura Display corrente de soldadura
P	Manopola di regolazione parametri Parameters adjusting knob	Parameterregler Bouton de régulation	Manecilla de regulación Manipulo de regulação parâmetros
Q	Display tensione di saldatura Welding voltage display	Schweißspannung-Display Display tension de soudure	Display tensión de soldadura Display tensão de soldadura
R	Tasto memoria programmi Program memory key	Programmspeicher-Taster Sélecteur mémoire programmes	Tecla de memoria programa Tecla memória programas
S	Tasto parametri di saldatura Welding parameters key	Schweißparameter-Taster Sélecteur paramètres de soudure	Tecla parametros de soldadura Tecla parâmetro de soldadura
T	Led "HOT START" "HOT START" LED	"HOT START"-LED Voyant " HOT START "	Led de selección Hot Start Sinalizador "HOT START"
U	Led "ARC FORCE" "ARC FORCE" LED	"ARC FORCE"-LED Voyant " ARC FORCE "	Led de selección Arc Force Sinalizador "ARC FORCE"
V	Led pre gas Pre gas LED	Gasvorstrom-LED Voyant pre gaz	Led de pre gas Sinalizador pré-gás
W	Led corrente inizio saldatura Start welding current LED	Schweißbeginnstrom-LED Voyant courant de début soudure	Led corriente inicio soldadura Sinalizador corrente início soldadura
X	Led slope-up Slope-up LED	Slope-Up-LED Voyant slope-up	Led de selección slope-up Sinalizador slope-up
Y	Led corrente di saldatura Main welding current LED	Schweißstrom-LED Voyant courant de soudure	Led corriente de soldadura Sinalizador corrente de soldadura
Z	Led corrente di pausa o di base Pause or base current led	Pausen- oder Grundstrom-LED Voyant courant de pause ou de base	Led corriente de pausa o de base Sinalizador corrente de pausa ou de base
AA	Led frequenza di pulsazione Pulse frequency LED	Impulsfrequenz-LED Voyant sélection fréquence de pulsation	Led frecuencia de pulsión Sinalizador frequêncía de pulsão
AB	Led slope-down Slope-down LED	Slope-Down-LED Voyant slope-down	Led de selección slope-down Sinalizador slope-down
AC	Led di post gas Post gas LED	Gasnachstrom-LED Voyant post gaz	Led de post gas Sinalizador pos gás



INVERTER TIG AC-DC



Art. 345



TIG SOUND AC-DC 1530/M

(art. 345) è un generatore per saldatura TIG AC-DC pulsata, a tecnologia inverter, dotato di accensione ad alta frequenza, nonché per saldatura MMA DC. In modalità TIG, l'accensione dell'arco avviene in alta frequenza o con sistema Lift by Cebora.

Tramite un primo tasto, si può scegliere tra i procedimenti di saldatura TIG DC, TIG AC ed MMA DC; un secondo tasto permette di selezionare 2 tempi / 4 tempi, pulsato / non pulsato, accensione HF / Lift by Cebora. Un unico encoder permette di effettuare le varie regolazioni del generatore.

In modalità di saldatura TIG AC, Cebora ha previsto una regolazione dei parametri di saldatura tipica di generatori di potenza superiore.

Tramite il connettore del comando a distanza è possibile collegare il comando a pedale o, alternativamente, utilizzare una torcia dotata di comando Up/Down.

In TIG DC la regolazione della corrente è possibile tra 5 e 150A, mentre in AC tra 10 e 150A.

Questo generatore rappresenta il modello base della completa gamma Cebora di saldatrici TIG AC-DC ed è principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.



TIG SOUND AC-DC 1530/M

(art. 345) is a pulsed AC-DC TIG welding power source, inverter technology, featuring HF ignition, as well as a DC MMA welding power source.

In TIG mode, the arc is started either in HF or with the Cebora lift system. By means of a first key, you may choose between DC TIG, AC TIG and DC MMA welding mode; a second key allows you to select 2-times / 4-times, pulsed / not pulsed, HF ignition / Lift by Cebora. By means of one encoder you may then control the various adjustments of the power source. In the AC TIG welding mode, Cebora has implemented an adjustment of the welding parameters which is typical of power sources of higher power.

With the remote control socket it is possible to connect the foot control unit or, alternatively, to work with a torch fitted with Up/Down control.

In DC TIG, the current adjustment is possible between 5 and 150A, while in AC TIG it is possible between 10 and 150A.

This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora AC-DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions. Intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.



Beim TIG SOUND AC-DC 1530/M

(art. 345) handelt es sich um eine pulse AC-DC WIG - Schweißstromquelle, mit Inverter Technologie, HF-Zündung, die auch für das MMA DC Schweißen geeignet ist.

Beim WIG Verfahren, ist die Zündung des Lichtbogens sowohl mit HF als auch mit dem "Lift by Cebora" System möglich. Mittels einer ersten Tasten darf man der WIG DC so wie der WIG AC oder der MMA DC Schweißverfahren auswählen. Eine zweite Taste ermöglicht die Funktionen 2-Takt / 4-Takt, gepulst / nicht gepulst, HF / Lift by Cebora auszuwählen. Ein einziges Encoder erlaubt die verschiedenen Einstellungen der Stromquelle durchzuführen.

Beim WIG AC Schweißverfahren, hat Cebora die Einstellung der Schweißparameter so entwickelt, die normalerweise in den stärkeren Stromquellepalette typisch ist.

Ein Fußpedal bzw. einen Brenner mit Up/Down Taste dürfen mit der Maschine durch die Steuerbusche für die Fernregelung verbunden werden.

Der Schweißstrom kann in WIG DC von 5 bis 150A, indem in WIG AC von 10 bis 150A eingestellt werden.

Diese Stromquelle stellt das Grundmodell der kpl. Cebora Palette von AC-DC WIG-Stromquelle dar, und ist meistens für Wartungs- und kleine Produktionsarbeiten gewidmet.

345 - SOUND AC-DC 1530/M

	TIG SOUND AC-DC 1530/M				DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TECNICOS DADOS TÉCNICOS			
ART	345									
	TIG		MMA							
	230V 50/60Hz				Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée	Alimentación monofásica Alimentação monofásica			
	3,9 KW	30%	4,4 KW	30%	Potenza di installazione max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation	Potencia instalada Potência de instalação max			
	5,0 KVA	30%	5,7 KVA	30%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida			
	3,6 KVA	60%	4,2 KVA	60%	Campo regolazione corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente			
	3,2 KVA	100%	3,7 KVA	100%	Fattore di servizio Duty Cycle (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer Facteur de marche (10 min.-40°C) EN 60497.1	Factor de servicio Factor de serviço (10 min - 40°C) - EN 60497.1			
	5 ÷ 150A		10 ÷ 130A		Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação contínua			
	150A	30%	130A	30%	Grado di protezione Protection class	Schutzzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção			
	110A	60%	100A	60%	Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche For use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques accrus de secousses électriques	Para trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas Para trabalhar em ambientes com risco de choques eléctricos			
	100A	100%	90A	100%	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso			
	ELECTRONIC				Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensões Dimensões			
	23									
	●									
	16,7 Kg									
	172x390x340									



Le TIG SOUND AC-DC 1530/M
(art. 345) est un générateur pour soudure TIG AC-DC pulsée, à technologie inverter, doté d'allumage à haute fréquence, ainsi que pour soudure MMA DC. En modalité TIG, l'allumage de l'arc se fait à haute fréquence ou au moyen du système Lift by Cebora. Au moyen de la première touche, il est possible de choisir parmi les procédés de soudure TIG DC, TIG AC et MMA DC ; la deuxième touche permet de sélectionner 2 temps / 4 temps, pulsé / non pulsé, allumage HF / Lift by Cebora. Un seul encodeur permet d'effectuer les différents réglages du générateur. En modalité de soudure TIG AC, Cebora a prévu un réglage des paramètres de soudure typique des générateurs de puissance plus élevée. Au moyen du connecteur de la commande à distance, on peut brancher la commande à pédale ou, alternativement, utiliser une torche dotée de commande Up/Down. Dans le TIG DC, le courant peut être réglé entre 5 et 150A, tandis que dans le TIG AC le réglage possible est entre 10 et 150A. Ce générateur représente le modèle de base de la gamme Cebora complète de postes à souder TIG AC-DC et il est destiné principalement aux travaux d'entretien et de réparation, aussi bien que aux productions limitées.



TIG SOUND AC-DC 1530/M
(art. 345) es un generador para soldadura TIG AC-DC pulsada, con tecnología inverter, dotado de encendido de alta frecuencia, así como para soldadura MMA DC.
En modalidad TIG, el encendido del arco se produce con alta frecuencia o con sistema Lift by Cebora.
Con una primera tecla, se puede elegir entre los procedimientos de soldadura TIG DC, TIG AC y MMA DC; una segunda tecla permite seleccionar 2 tiempos / 4 tiempos, pulsado / no pulsado, encendido HF / Lift by Cebora. Un único encoder permite efectuar las distintas regulaciones del generador.
En modalidad de soldadura TIG AC, Cebora ha previsto una regulación de los parámetros de soldadura típica de generadores de potencia superior. Mediante el conector del mando a distancia se puede conectar el mando de pedal o, alternativamente, utilizar una antorcha dotada de mando Up/Down.
En TIG DC es posible la regulación de la corriente entre 5 y 150A, mientras que en AC entre 10 y 150A.
Este generador representa el modelo base de la gama completa Cebora de soldadoras TIG AC-DC y está destinado principalmente a trabajos de mantenimiento y reparación, así como a la pequeña producción.



TIG SOUND AC-DC 1530/M
(art. 345) é um gerador para soldadura TIG AC-DC pulsada, com tecnologia inverter, com arranque de alta frequência e para soldadura MMA DC.
Na modalidade TIG, o arranque do arco ocorre em alta frequência ou com sistema Lift by Cebora.
Mediante um primeiro botão, é possível escolher um dos procedimentos de soldadura TIG DC, TIG AC e MMA DC; um segundo botão permite seleccionar 2 tempos / 4 tempos, pulsado / não pulsado, arranque HF / Lift by Cebora. Um único encoder permite efectuar as várias regulações do gerador.
Na modalidade soldadura TIG AC, Cebora previu uma regulação dos parâmetros de soldadura típica de geradores de potência superior.
Mediante o ligador do comando à distância é possível conectar o comando à pedal ou senão utilizar uma tocha munida de comando Up/Down.
Em TIG DC, a regulação da corrente é possível entre 5 e 150A, enquanto que em AC entre 10 e 150A.
Este gerador representa o modelo básico da gama completa de máquinas de soldadura Cebora TIG AC-DC e destina-se principalmente a trabalhos de manutenção e reparação, além de trabalhos de pequena produção.

INVERTER TIG AC-DC

Art. 345



345 - SOUND AC-DC 1530/M

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍÇÃO
A	Tasto di processo Process key	Prozess-Taster Touche de procédé	Tecla de apagado Tecla de processo
B	Led per MMA DC Led for MMA DC	MMA DC-LED Voyant pour MMA DC	Led para soldadura MMA DC Sinalizador para MMA DC
C	Led TIG DC Led for DC TIG	WIG DC-LED Voyant pour TIG DC	Led para soldadura TIG DC Sinalizador para TIG DC
D	Led TIG AC Led for AC TIG	WIG AC-LED Voyant pour TIG AC	Led para soldadura TIG AC Sinalizador para TIG AC
E	Tasto di modo Mode key	Betriebsartentaster Touche de mode	Tecla de modo Tecla de modo
F	Led saldatura TIG accensione a contatto Tig welding with strike starting LED	WIG Schweißen mit Berührungszündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage par contact	Led para soldadura TIG encendido e contacto Sinalizador soldadura TIG arranque por contacto
G	Led saldatura TIG con accensione HF Tig welding with HF starting LED	WIG Schweißen mit HF-Zündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage HF	Led para soldadura TIG encendido HF Sinalizador soldadura TIG com arranque HF
H	Led 2 tempi Two-stage LED	2-Takt-LED Voyant 2 temps	Led 2 tiempos Sinalizador dois tempos
J	Led 4 tempi (automatico) 4-stage (automatic) LED	4-Takt-LED Voyant 4 temps automatique	Led 4 tiempos (automático) Sinalizador 4 tempos automático
K	Connettore per pulsante torcia o per pedale. Connector for torch trigger or foot pedal.	Steckverbinder für den Taster des WIG-Brenners oder den Fußfernregler. Connecteur pour le bouton de la torche TIG ou pour la commande à pédale.	Conector para el pulsador de la antorcha TIG o para el pedal. Ligador para gatilho da tocha TIG o para o pedal.
I	Led 2 tempi pulsato Two-stage pulsed LED	2-Takt-LED, gepulst Voyant soudure TIG-pulsé-2 temps	Led 2 tiempos - pulsado Sinalizador 2 tempos pulsado
L	Led 4 tempi pulsato 4-stage pulsed LED	4-Takt-LED, gepulst Voyant soudure TIG-pulsé-4 temps	Led 4 tiempos - pulsado Sinalizador 4 tempos pulsado
M	Led diametro elettrodo. Electrode diameter LED.	Elektrodendurchmesser-LED Voyant diamètre électrode.	Led diámetro electrodo. Sinalizador diâmetro eléctrodo.
N	Led termostato Thermostat LED	Thermostat-LED Voyant thermostat	Led protección térmica Sinalizador termostato
O	Led di sicurezza in AC Safety LED in AC	AC Sicherung-LED Voyant de sécurité en AC	Led de seguridad en AC Sinalizador de segurança em AC
P	Display corrente di saldatura Welding current display	Schweißstrom-Display Display courant de soudure	Display corriente de soldadura Display corrente de soldadura
Q	Manopola di regolazione parametri Parameters adjusting knob	Parameterregler Bouton de régulation	Manecilla de regulación Manipulo de regulação parâmetros
R	Tasto parametri di saldatura Welding parameters key	Schweißparameter-Taster Sélecteur paramètres de soudure	Tecla parametros de soldadura Tecla parâmetro de soldadura
S	Led regolazione frequenza in AC Ac Frequency adjustment LED	AC Frequenzregler-LED Voyant réglage fréquence AC	Led regulación frecuencia AC Sinalizador regulação freqüência AC
T	Led controllo bilanciamento Balance control LED	Balancesteuerung-LED Voyant contrôle équilibrage	Led control de nivelación Sinalizador controlo de balanceamento
U	Led slope-up Slope-up LED	Slope-Up-LED Voyant slope-up	Led de selección slope-up Sinalizador slope-up
V	Led frequenza di pulsazione Pulse frequency LED	Impulsfrequenz-LED Voyant sélection fréquence de pulsation	Led frecuencia de pulsión Sinalizador frequência de pulsão
W	Led corrente di saldatura Main welding current LED	Schweißstrom-LED Voyant courant de soudure	Led corriente de soldadura Sinalizador corrente de soldadura
X	Led corrente di pausa o di base Pause or base current led	Pausen- oder Grundstrom-LED Voyant courant de pause ou de base	Led corriente de pausa o de base Sinalizador corrente de pausa ou de base
Y	Led slope-down Slope-down LED	Slope-Down-LED Voyant slope-down	Led de selección slope-down Sinalizador slope-down
Z	Led di post gas Post gas LED	Gasnachstrom-LED Voyant post gaz	Led de post gas Sinalizador pós gás
AA	Morsetto di uscita positivo Positive output terminal	Positive Ausgangsklemme Borne de sortie plus	Borne de salida positivo Terminal de saída positivo
AB	Morsetto di uscita negativo Negative output terminal	Negative Ausgangsklemme Borne de sortie moins	Borne de salida negativo Terminal de saída negativo
AC	Raccordo tubo gas Gas hose fitting	Anschluss Gasschlauch Raccord tuyau gaz	Empalme tubo gas Ligaçao tubo gas

INVERTER TIG AC-DC

Art. 346



Art. 1655



TIG SOUND AC-DC 2030/M

(art. 346) è un generatore monofase di corrente continua e alternata ad

inverter per impiego in TIG ed MMA-SMAW (ad esclusione degli elettrodi celluliosici). La progettazione e la tecnologia costruttiva della macchina hanno permesso di ottenere un ottimo fattore di servizio (200A al 30%, 160A al 60% e 150A al 100%) ed una corrente minima di saldatura di soli 5 Amp.

La macchina può lavorare con arco pulsato per interventi anche su piccoli spessori, dove il calore trasferito deve essere minimo, e può anche essere collegata ad un gruppo di raffreddamento **opzionale** (art. 1341) per forze raffreddate ad acqua. E' inoltre disponibile il carrello **opzionale** (art. 1655) per il trasporto del generatore e del gruppo di raffreddamento.

In TIG, l'innesto avviene o in alta tensione/alta frequenza o per contatto con sistema lift-Cebora; la macchina è anche predisposta per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.



TIG SOUND AC-DC 2030/M

(art. 346) is a single-phase direct and alternating current inverter power source for use in TIG and MMA-SMAW modes (except for cellulose electrodes). The engineering and manufacturing technology of the machine have produced an excellent duty cycle (200A at 30%, 160A at 60% and 150A at 100%) and a minimum welding current of just 5 Amps.

The machine can operate with pulsed arc for working even on thin sheets, where the heat transferred must be kept to a minimum, and may also be connected to an **optional** cooling unit (art. 1341) for water-cooled torches. There is also an **optional** (art. 1655) trolley available for moving the power source and cooling unit.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system; the machine is also set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down command on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.



Beim TIG SOUND AC-DC 2030/M

(art. 346) handelt es sich um eine Einphasen-Gleichstrom-Wechselstromquelle mit Inverter für TIG und MMA-SMAW Einsatz (unter Ausschluss der Elektroden mit Zelluloseumhüllung). Dank ihrer Entwicklungs- und Konstruktionstechnologie weist die Maschine eine optimale Einschaltzeit (200A bei 30%, 160A bei 60% und 150A bei 100%) auf und zum Schweißen ist ein Mindeststrom von bloß 5 Amp. erforderlich.

Die Maschine eignet sich ebenfalls zum Schweißen mit Impulslichtbogen für Eingriffe auf Teilen von geringer Stärke, wo die Wärmeeinbringung nur minimal sein darf. Sie kann auch an ein **Optional**-Kühlaggregat (Art. 1341) für wassergekühlte Brenner angeschlossen werden. Zudem ist der **Optional**-Wagen (art. 1655) für den Transport der Stromquelle und des Kühlaggregats verfügbar.

Im TIG erfolgt die Zündung in Hochspannung/Hochfrequenz oder durch Kontakt mit dem Cebora-Lift-System. Die Maschine ist auch für die Fernsteuerung über Fußregler (Art. 193), Fernregler (Art. 187) oder Up-Down-Steuerung auf dem Brenner ausgelegt.

Die Tunnelkonzeption gewährleistet eine hervorragende Kühlleistung und hält die staubempfindlichen Komponenten, wie beispielsweise die elektronischen Schaltkreise, außerhalb des Kühlstroms.

346 - TIG SOUND AC-DC 2030/M

ART	TIG SOUND AC-DC 2030/M		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TECNICOS DADOS TÉCNICOS			
	346							
	TIG	MMA						
	230V 50/60Hz		Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée	Alimentación monofásica Alimentação monofásica			
	4,7 KW 30% 3,4 KW 60% 3,1 KW 100%	4,4 KW 100%	Potenza di installazione max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation	Potencia instaladaPotência de instalação max			
	6,2 KVA 30% 4,5 KVA 60% 4,1 KVA 100%	5,7 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida			
	5 ÷ 200A	10 ÷ 140A	Campo regolazione corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente			
	200A 30% 160A 60% 150A 100%	140A 100%	Fattore di servizio Duty Cycle (10 min.-40°C) - IEC 60974-1	Einschaltdauer Facteur de marche (10 min.-40°C) - IEC 60974-1	Factor de servicio Factor de serviço (10 min - 40°C) - IEC 60974-1			
	•		Arco pulsato Pulsed arc	Gepulster Lichtbogen Arc pulsé	Arco pulsado Arco pulsado			
	ELECTRONIC		Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação contínua			
	23		Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção			
	•		Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche For use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques de secousses électriques	Para trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas Para trabalhar em ambientes com risco de choques eléctricos			
	16,5 Kg		Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso			
	207x437x411		Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensões Dimensões			



TIG SOUND AC-DC 2030/M

(art. 346) est un générateur monophasé de courant continu et alternatif à onduleur employé en TIG et MMA-SMAW (exception faite pour les électrodes cellulosiques). La conception et la technologie de construction de la machine ont permis d'obtenir un excellent facteur de marche (200A à 30%, 160A à 60% et 150A à 100%) et un courant minimal de soudure de 5 Amp seulement.

La machine peut opérer avec arc pulsé, même sur des faibles épaisseurs, là où la chaleur transférée doit être minimale, et peut être même reliée à un groupe de refroidissement **optionnel** (art. 1341) pour torches refroidies par eau. Un chariot **optionnel** (art. 1655) pour le transport du générateur et du groupe de refroidissement est également disponible. En TIG, l'amorçage se fait soit en haute tension/haute fréquence soit par contact avec système Lift de Cebora ; la machine est également prédisposée pour le contrôle à distance au moyen de la commande à pédale (art. 193), de la commande à distance (art. 187) ou de la commande up-down sur la torche.

La conception à tunnel permet une exceptionnelle efficacité de refroidissement tout en gardant les composants sensibles aux milieux poussiéreux, tels que les circuits électroniques, en dehors du flux de refroidissement.



TIG SOUND AC-DC 2030/M

(art. 346) es un generador monofásico de corriente continua y alterna a inverter para el empleo en TIG y MMA-SMAW (a excepción de los electrodos celulósicos). El proyecto y la tecnología de construcción de la máquina, han permitido obtener un óptimo factor de servicio (200A al 30%, 160A al 60% y 150A al 100%) y una corriente mínima de soldadura de solo 5 Amp.

La máquina puede trabajar con arco pulsado incluso sobre pequeños espesores, donde el calor transferido debe ser mínimo, puede también conectarse a un grupo de enfriamiento **opcional** (art. 1341) para antorchas enfriadas por agua. Existe disponible también el carro **opcional** (art. 1655) para el transporte del generador y del grupo de enfriamiento. En TIG, el cebado tiene lugar o en alta tensión/alta frecuencia o por contacto con sistema lift-Cebora; la máquina está también predisposta para el control remoto mediante mando a pedal (art. 193), mando a distancia (art. 187) o mando up-down en la antorcha. La concepción a túnel permite una excepcional eficiencia de enfriamiento, manteniendo los componentes que sufren los ambientes polvorientos, como los circuitos electrónicos, fuera del flujo de enfriamiento.



TIG SOUND AC-DC 2030/M

(art. 346) é um gerador monofásico de corrente contínua e alternada com inverter para uso em TIG e MMA-SMAW (com exclusão dos electródios derivados de celulose). O projecto e a tecnologia de fábrica da máquina permitiram obter um ótimo factor de serviço (200A a 30%, 160A a 60% e 150A a 100%) e uma corrente mínima de soldadura de somente 5 Amp.

A máquina pode trabalhar com arco pulsado, inclusive em operações de pequenas espessuras, onde o calor transferido deve ser mínimo; pode também ser ligada a um grupo de arrefecimento **opcional** (art. 1341) para tochas resfriadas a água. Além disso, está também disponível um cofre **opcional** (art. 1655) para transportar o gerador e o grupo de arrefecimento.

Em TIG, o arranque pode ser feito em alta tensão/alta frequência ou por contacto com sistema lift-Cebora; a máquina está também predisposta com controlo remoto mediante comando de pedal (art. 193), comando à distância (art. 187) ou comando up-down na tocha.

A construção em forma de tunel permite uma excepcional eficiência no resfriamento, mantendo os componentes que se danificam em ambientes poeirentos, como os circuitos electrónicos, fora do fluxo de arrefecimento.

INVERTER TIG AC-DC

Art. 346



346 - TIG SOUND AC-DC 2030/M

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN DESCRIÇÃO
A	Tasto di processo Process key	Prozess-Taster Touche de procédé	Tecla de apagado Tecla de processo
B	Led per MMA DC Led for MMA DC	MMA DC-LED Voyant pour MMA DC	Led para soldadura MMA DC Sinalizador para MMA DC
C	Led TIG DC Led for DC TIG	WIG DC-LED Voyant pour TIG DC	Led para soldadura TIG DC Sinalizador para TIG DC
D	Led TIG AC Led for AC TIG	WIG AC-LED Voyant pour TIG AC	Led para soldadura TIG AC Sinalizador para TIG AC
E	Tasto di modo Mode key	Betriebsartentaster Touche de mode	Tecla de modo Tecla de modo
F	Led saldatura TIG accensione a contatto Tig welding with strike starting LED	WIG Schweißen mit Berührungszündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage par contact	Led para soldadura TIG encendido e contacto Sinalizador soldadura TIG arranque por contacto
G	Led saldatura TIG con accensione HF Tig welding with HF starting LED	WIG Schweißen mit HF-Zündung-LED Voyant soudure TIG avec allumage HF	Led para soldadura TIG encendido HF Sinalizador soldadura TIG com arranque HF
H	Led 2 tempi Two-stage LED	2-Takt-LED Voyant 2 temps	Led 2 tiempos Sinalizador dois tempos
J	Led 4 tempi (automatico) 4-stage (automatic) LED	4-Takt-LED Voyant 4 temps automatique	Led 4 tiempos (automático) Sinalizador 4 tempos automático
K	Led 4 tempi 2 livelli di corrente 4-stage 2 current levels LED	4-Takt-LED, Zweiwertschaltung Voyant 4 temps 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos - 2 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos 2 níveis de corrente
I	Led 2 tempi pulsato Two-stage pulsed LED	2-Takt-LED, gepulst Voyant soudure TIG-pulsé-2 temps	Led 2 tiempos - pulsado Sinalizador 2 tempos pulsado
L	Led 4 tempi pulsato 4-stage pulsed LED	4-Takt-LED, gepulst Voyant soudure TIG-pulsé-4 temps	Led 4 tiempos - pulsado Sinalizador 4 tempos pulsado
M	Led 4 tempi pulsato 2 livelli di corrente 4-stage pulsed 2 current levels LED	4-Takt-LED, Zweiwertschaltung, gepulst Voyant 4 temps pulsé 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos pulsado - 2 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos pulsado 2 níveis de corrente
N	Led termostato Thermostat LED	Thermostat-LED Voyant thermostat	Led protección térmica Sinalizador termostato
O	Led di sicurezza in AC Safety LED in AC	AC Sicherung-LED Voyant de sécurité en AC	Led de seguridad en AC Sinalizador de segurança em AC
P	Display corrente di saldatura Welding current display	Schweißstrom-Display Display courant de soudure	Display corriente de soldadura Display corrente de soldadura
Q	Manopola di regolazione parametri Parameters adjusting knob	Parameterregler Bouton de régulation	Manecilla de regulación Manipulo de regulação parâmetros
R	Tasto parametri di saldatura Welding parameters key	Schweißparameter-Taster Sélecteur paramètres de soudure	Tecla parametros de soldadura Tecla parámetro de soldadura
S	Led regolazione frequenza in AC Ac Frequency adjustment LED	AC Frequenzregler-LED Voyant réglage fréquence AC	Led regulación frecuencia AC Sinalizador regulação freqüência AC
T	Led controllo bilanciamento Balance control LED	Balancesteuerung-LED Voyant contrôle équilibrage	Led control de nivelación Sinalizador controlo de balanceamento
U	Led slope-up Slope-up LED	Slope-Up-LED Voyant slope-up	Led de selección slope-up Sinalizador slope-up
V	Led frequenza di pulsazione Pulse frequency LED	Impulsfrequenz-LED Voyant sélection fréquence de pulsation	Led frecuencia de pulsión Sinalizador freqüência de pulsão
W	Led corrente di saldatura Main welding current LED	Schweißstrom-LED Voyant courant de soudure	Led corriente de soldadura Sinalizador corrente de soldadura
X	Led corrente di pausa o di base Pause or base current led	Pausen- oder Grundstrom-LED Voyant courant de pause ou de base	Led corriente de pausa o de base Sinalizador corrente de pausa ou de base
Y	Led slope-down Slope-down LED	Slope-Down-LED Voyant slope-down	Led de selección slope-down Sinalizador slope-down
Z	Led di post gas Post gas LED	Gasnachstrom-LED Voyant post gaz	Led de post gas Sinalizador pós gás
AA	Mossetto di uscita positivo Positive output terminal	Positive Ausgangsklemme Borne de sortie plus	Borne de salida positivo Terminal de saída positivo
AB	Mossetto di uscita negativo Negative output terminal	Negative Ausgangsklemme Borne de sortie moins	Borne de salida negativo Terminal de saída negativo
AC	Raccordo tubo gas Gas hose fitting	Anschluss Gasschlauch Raccord tuyau gaz	Empalme tubo gas Ligaçao tubo gas
AD	Connettore per pulsante torcia, per pedale o per gruppo di raffreddamento Connector for torch trigger, foot pedal or cooling unit	Steckverbinder für den Taster des WIG-Brenners, den Fußbetätigten Fermeteur oder das Kühlagggregat Connecteur pour le bouton de la torche TIG, pour la pédale ou pour le groupe de refroidissement	Conector para el pulsador de la antorcha TIG, para el pedal o para el grupo de enfriamiento Ligador para gatilho da tocha TIG, para o pedal e para o grupo de arrefecimento

INVERTER TIG AC-DC



Art. 351

Art. 352



TIG SOUND AC-DC 2643/T e 3340/T (art. 351 e 352)

Sono nuovi generatori trifase inverter per impiego in Tig e MMA -SMAW (ad esclusione degli elettrodi cellulosici) concepiti per produzioni di media/grande entità.

Sono generatori di tipo innovativo che permettono di operare in modo sinergico; infatti, selezionando il materiale da saldare, il relativo spessore e la posizione di saldatura, il generatore provvede ad impostare e suggerire la migliore condizione in saldatura.

Inoltre, avendo in AC la possibilità di scegliere tra nove possibili combinazioni delle tre forme d'onda (quadra, triangolare, sinusoidale) permettono all'operatore di personalizzare il cordone di saldatura sia in penetrazione che in pulizia.

Le macchine permettono inoltre di memorizzare fino a nove programmi di saldatura.

Le macchine possono lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

Le macchine sono predisposte per il controllo remoto tramite comando a pedale (art.193), comando a distanza (art.187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesto avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora.

Il generatore AC-DC 3340/T ha il gruppo di raffreddamento montato di serie mentre nel modello 2643/T il gruppo di raffreddamento è **opzionale** (Art. 1682).

351 - 352 - TIG SOUND AC-DC 2643/T - 3340/T



TIG SOUND AC-DC 2643/T (art. 351) and 3340/T (art. 352).

These are new three-phase inverter power sources for use in TIG and MMA-SMAW mode (except for cellulosic electrodes) designed for medium/large production rates.

It is an innovative type of power source that allows you to operate in synergic mode: upon selecting the material to be welded, the corresponding thickness and the welding position, the power source sets and suggests the best welding condition.

In addition, having in AC the option to choose among nine possible combinations of the three waveforms (square, delta, sine) allows the operator to customize both the penetration and cleanliness of the welding bead.

The machines also make it possible to save up to nine welding programs.

The machines may operate with pulsed arc, for intervention even on slim workpieces where transferred heat must be kept to a minimum. The machines are set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down command on the torch. Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system.

The power source AC-DC 3340/T comes with the built-in cooling unit; in the model 2643/T the cooling unit is **optional** (Art. 1682).



TIG SOUND AC-DC 2643/T (Art.-Nr. 351) und 3340/T (Art.-Nr. 352).

Es handelt sich um neue dreiphasigen Stromquellen zum WIG- und MMA/SMAW-Schweißen (ausgenommen Elektroden mit Zelluloseumhüllung), die für die Fertigung mittlerer bis großer Produktionslose konzipiert sind.

Diese innovative Stromquellen gestatten das Arbeiten im Synergic-Betrieb: Wenn der Schweißer den Werkstoff, seine Dicke und die Schweißposition einstellt, wählt die Stromquelle die am besten geeigneten Einstellungen der Schweißparameter.

Da man ferner beim Wechselstromschweißen neue Kombinationen der drei Wellenformen (Rechteck-, Dreieck- und Sinuswelle) zur Wahl stehen, kann der Schweißer Einbrandtiefe und Reinigungswirkung anpassen. Die Maschinen gestatten darüber hinaus das Speichern von bis zu neun Schweißprogrammen.

Sie können mit gepulstem Lichtbogen arbeiten und eignen sich daher zum Ausführen von Schweißarbeiten an dünnen Blechen, bei denen die Wärmeeinbringung möglichst gering sein muss.

Die Maschinen sind für die Fernregelung mit Hilfe eines Fußreglers (Art. 193), eines Fernreglers (Art. 187) oder des Up-Down-Tasters auf dem Brenner vorgerüstet.

Die Tunnelkonstruktion erlaubt eine außerordentlich wirksame Kühlung, wobei die besonders staubempfindlichen Bauteile wie die elektronischen Schaltungen außerhalb des Kühlstroms angeordnet sind.

Beim WIG-Schweißen erfolgt die Zündung mittels Hochspannungs-/Hochfrequenz-Zündung oder durch Berührungszündung (Cebora Berührungszündungssystem).

Die Stromquelle AC-DC 3340/T hat eine serienmäßige Kühlungseinheit; die Kühlungseinheit für das Modell 2643/T (Art.-Nr. 1682) ist **Extra**.



TIG SOUND AC-DC 2643/T (art. 351) et 3340/T (art. 352).

Ils sont des nouveaux générateurs triphasés à onduleur employés en TIG et MMA-SMAW (exception faite pour les électrodes celulosoïques) et conçus pour productions de moyennes/hautes quantités.

Ce sont des générateurs de type novateur permettant d'opérer en mode synergique. En fait, en sélectionnant la matière à souder, la relative épaisseur et la position de soudure, le générateur établit et suggère la meilleure condition de soudure.

En outre, puisque en AC il est possible de choisir entre neuf combinaisons différentes des trois formes d'ondes (carrée, triangulaire, sinusoïdale), l'opérateur peut personnaliser le cordon de soudure, tant en pénétration qu'en propreté.

Les machines permettent également de mémoriser jusqu'à neuf programmes de soudure.

Les machines peuvent opérer avec arc pulsé, même sur des faibles épaisseurs, là où la chaleur transférée doit être minimale.

Les machines sont prédisposées pour le contrôle à distance au moyen de la commande à pédale (art. 193), de la commande à distance (art. 187) ou de la commande up-down sur la torche.

La conception à tunnel assure une exceptionnelle efficacité de refroidissement tout en gardant les composants sensibles aux milieux poussiéreux, tels que les circuits électroniques, en dehors du flux de refroidissement.

En TIG, l'amorçage se fait soit en haute tension/haute fréquence soit par contact avec système Lift de Cebora.

Le générateur AC-DC 3340/T est fourni avec groupe de refroidissement standard, alors que pour le modèle 2643/T le groupe de refroidissement (Art. 1682) est à **option**.



TIG SOUND AC-DC 2643/T (art. 351) y 3340/T (art. 352).

Son nuevos generadores trifásicos inverter para utilización en TIG y MMA-SMAW (excluyendo los electrodos celulósicos) concebidos para producciones de media/gran entidad.

Son generadores de tipo innovador que permiten trabajar de forma sinérgica; en efecto, seleccionando el material para soldar, el espesor correspondiente y la posición de soldadura, el generador se encarga de programar y sugerir las mejores condiciones de soldadura.

Además, teniendo en AC la posibilidad de elegir entre nueve posibles combinaciones de las tres formas de onda (cuadrada, triangular, sinusoidal) permiten al operador personalizar el cordón tanto en penetración como en limpieza.

Las máquinas permiten además memorizar hasta nueve programas de soldadura.

Las máquinas pueden trabajar con arco pulsado, incluso para intervenciones de poco espesor, donde el calor transferido deberá ser mínimo.

Las máquinas están predispostas para el control remoto mediante mando a pedal (art.193), mando a distancia (art.187) o mando up-down en la antorcha.

La concepción a túnel permite una excepcional eficiencia de enfriamiento, manteniendo los componentes que sufren con los ambientes polvorrientos, como los circuitos electrónicos, fuera del flujo de enfriamiento.

En TIG, el cebado tiene lugar con alta tensión /alta frecuencia, o por contacto con sistema lift-Cebora.

El generador AC-DC 3340/T es completo de su grupo de enfriamiento en dotación, mientras que para el modelo 2643/T el grupo de enfriamiento es **opcional** (Art. 1682).



TIG SOUND AC-DC 2643/T (art. 351) e 3340/T (art. 352).

São novos geradores inverter trifálicos para utilização em TIG e MMA-SMAW (excepto os eléctrodos celulósicos) concebidos para produções de media/grande quantidade.

São geradores de tipo inovativo que permitem trabalhar em sinergia; de facto, selecionando o material a soldar, a respectiva espessura e a posição de soldadura, o gerador configura e sugere a melhor condição em soldadura.

Para além disso, tendo em AC a possibilidade de escolher entre nove combinações possíveis das três formas de onda (quadra, triangular, sinusoidal) permitem ao operador personalizar o cordão tanto em penetração quanto em limpeza.

As máquinas permitem também memorizar até nove programas de soldadura.

As máquinas podem trabalhar em arco pulsado, para trabalhos de pequena espessura, onde o calor transferido deve ser mínimo.

As máquinas estão preparadas para o controlo remoto por comando a pedal (art.193), comando à distância (art.187) ou comando up-down na tocha.

A concepção em túnel permite uma eficiência excepcional de arrefecimento, mantendo os componentes que sofrem nos ambientes poeirentos, tais como os circuitos electrónicos, fora do fluxo de arrefecimento.

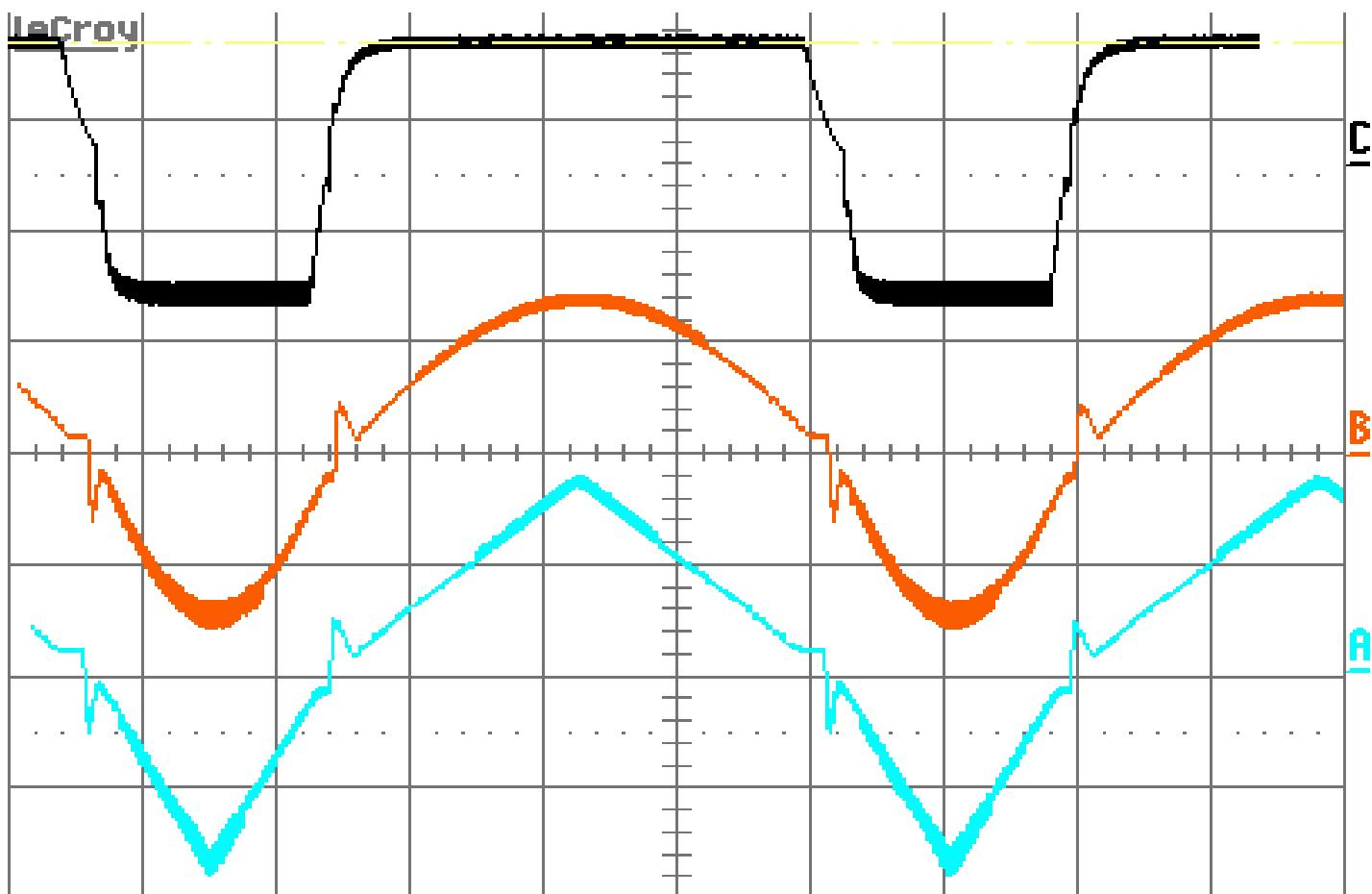
Em TIG, a ignição dá-se em alta tensão/alta-freqüência, ou por contacto com o sistema lift-Cebora.

O gerador AC-DC 3340/T está completo com grupo de arrefecimento de série; o grupo de arrefecimento para o modelo 2643/T é **opcional** (Art. 1682).

351 - 352 - TIG SOUND AC-DC 2643/T - 3340/T

	TIG SOUND AC-DC 2643/T				DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TECNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	351		TIG	MMA			
	400V 50/60Hz				Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	4,8 KW 4,6 KW 4,2 KW	40% 60% 100%	5,3 KW 5,1 KW 4,7 KW	40% 60% 100%	Potenza di installazione max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation	Potencia instalada Potência de instalação max
	6,6 KVA 6,3 KVA 5,8 KVA	40% 60% 100%	7,3 KVA 7,0 KVA 6,5 KVA	40% 60% 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5 ÷ 260A		10 ÷ 210A		Campo regolazione corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	260A 240A 230A	40% 60% 100%	210A 200A 190A	40% 60% 100%	Fattore di servizio Duty Cycle (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer Facteur de marche (10 min.-40°C) EN 60497.1	Factor de servicio Factor de serviço (10 min - 40°C) - IEC 60497.1
	•				Arco pulsato Pulsed arc	Gepulster Lichtbogen Arc pulsé	Arco pulsado Arco pulsado
	ELECTRONIC				Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação contínua
	23				Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•				Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche For use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques de secousses électriques	Para trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas Para trabalhar em ambientes com risco de choques eléctricos
	65 Kg				Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	705x1060x975				Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensões Dimensões

	TIG SOUND AC-DC 3340/T				DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TECNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	352		TIG	MMA			
	400V 50/60Hz				Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	7,5 KW 7,3 KW 7,0 KW	40% 60% 100%	11,0 KW 10,7 KW 10,3 KW	40% 60% 100%	Potenza di installazione max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation	Potencia instalada Potência de instalação max
	10,4 KVA 10,1 KVA 9,7 KVA	40% 60% 100%	14,5 KVA 14,0 KVA 13,5 KVA	40% 60% 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5 ÷ 330A		10 ÷ 330A		Campo regolazione corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	330A 320A 310A	40% 60% 100%	330A 320A 310A	40% 60% 100%	Fattore di servizio Duty Cycle (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer Facteur de marche (10 min.-40°C) EN 60497.1	Factor de servicio Factor de serviço (10 min - 40°C) - IEC 60497.1
	•				Arco pulsato Pulsed arc	Gepulster Lichtbogen Arc pulsé	Arco pulsado Arco pulsado
	ELECTRONIC				Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação contínua
	23 C				Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•				Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche For use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques de secousses électriques	Para trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas Para trabalhar em ambientes com risco de choques eléctricos
	93 Kg				Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	705x1060x975				Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensões Dimensões



A ONDA TRIANGOLARE
DELTA WAVE
DREIECKWELLE
ONDE TRIANGULAIRE
ONDA TRIANGULAR
ONDA TRIANGULAR

B ONDA SIONUSOIDALE
SINE WAVE
SINUSWELLE
ONDE SINUSOIDALE
ONDA SINUSOIDAL
ONDA SINUSOIDAL

C ONDA QUADRA
SQUARE WAVE
RECHTECKWELLE
ONDE CARRÉE
ONDA CUADRADA
ONDA QUADRA

 Tre forme d'onda di base sono disponibili sul TIG Sound AC-DC 2643/T e 3340/T Synergic: quadra, sinusoidale e triangolare. L'onda quadra permette di ottenere una maggiore pulizia del cordone di saldatura. L'onda triangolare permette invece di incrementare la penetrazione del cordone di saldatura riducendo l'effetto pulente. L'onda sinusoidale permette un bilanciamento tra i valori di pulizia e penetrazione del cordone.

 Le TIG Sound AC-DC 2643/T et 3340/T Synergic dispose de trois formes d'onde de base : carrée, sinusoidale et triangulaire. L'onde carrée permet d'obtenir la plus grande propreté du cordon de soudure. L'onde triangulaire permet, au contraire, d'augmenter la pénétration du cordon de soudure tout en réduisant sa propreté. L'onde sinusoidale permet d'obtenir un équilibre entre les valeurs de propreté et de pénétration du cordon.

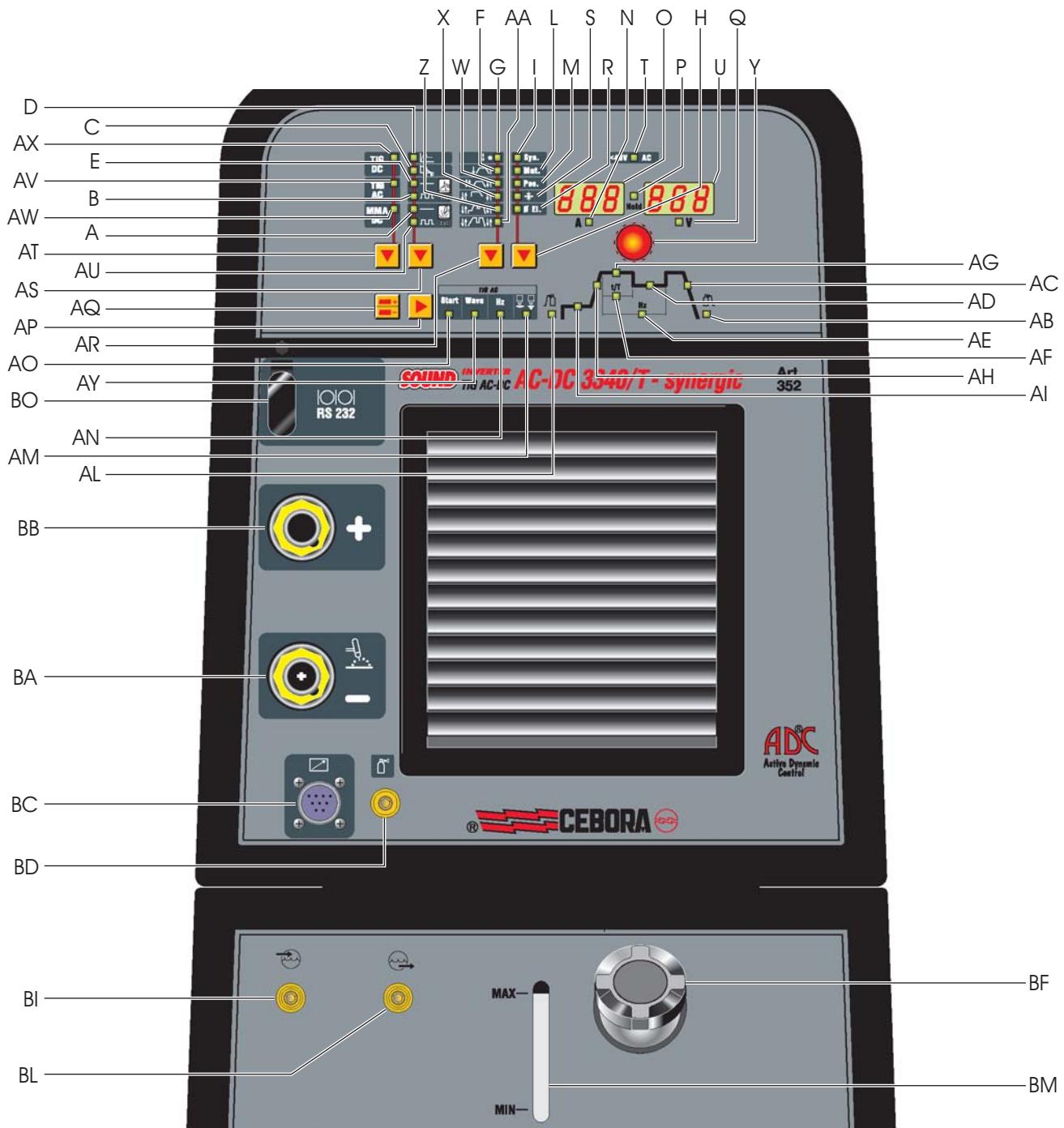
 Three basic waveforms are available on the TIG Sound AC-DC 2643/T and 3340/T Synergic: square, sine and delta. The square wave allows better cleaning of the welding bead. The delta wave instead increases penetration of the welding bead, reducing the cleaning effect. The sine wave achieves a balance between the cleaning and penetration values of the bead.

 Tres formas de onda de base se encuentran disponibles en el TIG Sound AC-DC 2643/T y 3340/T Synergic: cuadrada, sinusoidal y triangular. La onda cuadrada permite obtener una mayor limpieza del cordón de soldadura. La onda triangular permite por el contrario incrementar la penetración del cordón de soldadura reduciendo el efecto de limpieza. La onda sinusoidal permite un equilibrio entre los valores de limpieza y penetración del cordón.

 Bei der TIG Sound AC-DC 2643/T und 3340/T Synergic stehen drei grundlegende Wellenformen zur Verfügung: Rechteckwelle, Sinuswelle und Dreieckwelle. Mit der Rechteckwelle erzielt man einen höheren Reinigungseffekt. Mit der Dreieckwelle erhöht man die Einbrandtiefe und reduziert den Reinigungseffekt. Mit der Sinuswelle erhält man ein ausgeglichenes Verhältnis zwischen Reinigungseffekt und Einbrandtiefe.

 Três formas de onda de base estão à disposição no TIG Sound AC-DC 2643/T e 3340/T Synergic: quadra, sinusoidal e triangular. A onda quadra permite obter uma melhor limpeza do cordão de soldadura. A onda triangular permite incrementar a penetração do cordão de soldadura reduzindo o efeito de limpeza. A onda sinusoidal permite um equilíbrio entre os valores de limpeza e penetração do cordão.

INVERTER TIG AC-DC



POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍCIAO
A	Led TIG continuo accensione a contatto Continuous TIG welding with strike starting LED	LED WIG-KONSTANTSTROMSCHWEISSEN mit Berührungszündung (Anreißen) Voyant soudure TIG CONTINU avec allumage par contact (frottement)	Led soldadura TIG CONTINUO con encendido por contacto (rozamiento) Sinalizador TIG continuo arranque por contacto
B	Led TIG pulsato con accensione HF PULSED TIG welding with HF starting LED	LED WIG-IMPULSSCHWEISSEN mit HF-Zündung Voyant soudure TIG PULSE avec allumage HF	Led soldadura TIG PULSADO con encendido HF Sinalizador TIG pulsado com arranque HF
C	Led "ARC FORCE" "ARC-FORCE" LED	LED "ARC FORCE" Voyant "ARC FORCE"	Led "ARC FORCE" Sinalizador "ARC-FORCE"
D	Led "HOT START" "HOT-START" LED	LED "HOT START" Voyant "HOT START"	Led "HOT START" Sinalizador "HOT-START"
E	Led TIG continuo con accensione HF Continuous TIG welding with HF starting LED	LED WIG-KONSTANTSTROMSCHWEISSEN mit HF-Zündung Voyant soudure TIG CONTINU avec allumage HF	Led soldadura TIG CONTINUO con encendido HF Sinalizador TIG continuo com arranque HF
F	Led 2 tempi Two-stage LED	LED 2-Takt Voyant 2 temps	Led dos tiempos Sinalizador 2 tempos
G	Led puntatura Spot-welding LED	LED Punktschweißen Voyant pointage	Led soldadura por puntos Sinalizador punção
H	Tasto parametri Parameters key	Parameter-Taster Tache paramètres	Tecla parámetros Tecla parâmetros
I	Led sinergia Synergy LED	LED Synergie Voyant synergie	Led sinergia Sinalizador sinergia

351-352 - TIG SOUND AC-DC 2643/T - 3340/T

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN DESCRIÇÃO
L	Led materiale Material LED	LED Werkstoff Voyant matériel	Led material Sinalizador material
M	Led posizione di saldatura Welding position LED	LED Schweißlage Voyant position de soudure	Led posición de soldadura Sinalizador posição de soldadura
N	Led corrente di saldatura Welding current LED	LED Schweißstrom Voyant courant de soudure	Led corriente de soldadura Sinalizador corrente de soldadura
O	Display corrente di saldatura Welding current display	Schweißstromanzeige Display courant de soudure	Display corriente de soldadura Display corrente de soldadura
P	Led hold Hold LED	Hold-LED Voyant hold	Led hold Sinalizador hold
Q	Led tensione di saldatura Welding voltage LED	LED Schweißspannung Voyant tension de soudure	Led tensión de soldadura Sinalizador tensão de soldadura
R	Led diametro dell'elettrodo Electrode diameter LED	LED Elektrodendurchmesser Voyant diamètre électrode	Led diámetro electodo Sinalizador diâmetro eléctodo
S	Led spessore materiale Material thickness LED	LED Werkstoffdicke Voyant épaisseur matériel	Led espesor material Sinalizador espessura material
T	Led dispositivo riduzione scosse elettriche Electric shock reducing device LED	LED Vorrichtung zum Schutz gegen elektrische Schläge Voyant dispositif réduisant le de décharge électriques	Led dispositivo reducción descargas eléctricas Sinalizador dispositivo que reduz choques eléctricos
U	Display tensione di saldatura Welding voltage display	Schweißspannungsanzeige Display tension de soudure	Display tensión de soldadura Display tensão de soldadura
W	Led 4 tempi, 1 livello corrente 4-stage, 1 current level LED	LED 4-Takt, 1 Stromstufe Voyant 4 temps, 1 niveau de courant	Led 4 tiempos, 1 nivel corriente Sinalizador 4 temporos 1 nível de corrente
X	Led 4 tempi programma speciale 4-stage special program LED	LED 4-Takt, Sonderprogramm Voyant 4 temps programme spécial	Led 4 tiempos programa especial Sinalizador 4 temporos programa especial
Y	Regolazione corrente di saldatura Main welding current adjustment knob	Einstellung des Stroms bei Schweißbeginn Réglage courant début soudure	Regulación corriente de inicio soldadura Regulação corrente de início soldadura
Z	Led 4 tempi, 3 livelli di corrente 4-stage, 3 current levels LED	LED 4-Takt, Dreiwertschaltung Voyant 4 temps, 3 niveaux de courant	Led 4 tiempos, 3 niveles de corriente Sinalizador 4 temporos 3 níveis de corrente
AA	Led 4 tempi, 2 livelli di corrente 4-stage, 2 current levels LED	LED 4-Takt, Zweiwertschaltung Voyant 4 temps, 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos, 2 niveles de corriente Sinalizador 4 temporos 2 níveis de corrente
AB	Led post gas Post-gas LED	LED Gasnachströmzeit (Post-gas) Voyant post-gaz	Led post-gas Sinalizador pós-gás
AC	Led slope-down Slope-down LED	LED Slope-down Voyant slope-down	Led slope-down Sinalizador slope-down
AD	Led corrente di pausa o di base Pause or base current LED	LED Pausen-oder Grundstrom Voyant courant de pause ou de base	Led corriente de pausa o de base Sinalizador corrente de pausa ou de base
AE	Led frequenza di pulsazione Pulse frequency LED	LED Impulsfrequenz Voyant fréquence de pulsation	Led frecuencia de pulsación Sinalizador freqüência de pulsação
AF	Led tempo di pulsazione Pulse time LED	LED Impulszeit Voyant temps de pulsation	Led tiempo de pulsación Sinalizador tempo de pulsação
AH	Led slope-up Slope-up LED	LED Slope-up Voyant slope-up	Led slope-up Sinalizado slope-up
AI	Led corrente inizio saldatura Start welding current LED	LED Strom bei Schweißbeginn Voyant courant début soudure	Led corriente inicio soldadura Sinalizador corrente início soldadura
AL	Led pre-gas Pre-gas LED	LED Gasvorströmzeit (Pre-gas) Voyant pré-gaz	Led pre-gas Sinalizador pré-gás
AM	Led controllo bilanciamento Balance control knob	Balancesteller Bouton contrôle équilibrage	Led control de nivelación Sinalizador controlo de balanceamento
AN	Led frequenza corrente alternata AC frequency LED	LED AC-Frequenz Voyant fréquence courant alternatif	Led frecuencia corriente alterna Sinalizador freqüência corrente alterna
AO	Led Hot-Start in corrente alternata AC Hot-Start LED	LED "Hot Start" in AC Voyant "Hot Start" en AC	Led "Hot Start" en AC Sinalizador "Hot Start" em AC
AP	Tasto di selezione Selector key	Wählertaster Touche sélection	Tecla de seleccion Tecla de selección
AQ	Tasto di memorizzazione Storage key	Speicher-Taster Touche Mémoire	Tecla de memorización Tecla de memorização
AR	Tasto di programma Program key	Programmtaster Touche de programme	Tecla de programa Tecla de programa
AS	Tasto di modo Mode key	Betriebsartentaster Touche de mode	Tecla de modo Tecla de modo
AT	Tasto di processo Process key	Prozess-Taster Touche de procédé	Tecla de proceso Tecla de proceso
AU	Led TIG pulsato accensione a contatto PULSED TIG welding with strike starting LED	LED WIG-IMPULS mit Berührungszündung Voyant TIG PULSÉ allumage par contact	Led TIG PULSADO con encendido por contacto Sinalizador TIG pulsado arranque por contacto
AV	Led TIG AC Led for AC TIG	WIG AC-LED Voyant pour TIG AC	Led para soldadura TIG AC Sinalizador para TIG AC
AW	Led per MMA AC Led for MMA AC	MMA AC-LED Voyant pour MMA AC	Led para soldadura MMA AC Sinalizador para MMA AC
AX	Led per TIG DC LED for DC TIG	LED für WIG DC Voyant pour TIG DC	Tecla para TIG DC Sinalizador para TIG DC
BA	Morsetto di uscita negativo Negative output terminal	Negative Ausgangsklemme Borne de sortie moins	Borne de salida negativo Terminal de saída negativo
BB	Morsetto di uscita positivo Positive output terminal	Positive Ausgangsklemme Borne de sortie plus	Borne de salida positivo Terminal de saída positivo
BC	Connettore per pulsante torcia, per pedale o per gruppo di raffreddamento Connector for torch trigger, foot pedal or cooling unit	Steckverbinder für den Taster des WIG-Brenners, den Fußbetätigten Ferregler oder das Kühlagggregat Connecteur pour le bouton de la torche TIG, pour la pédale ou pour le groupe de refroidissement	Conector para el pulsador de la antorcha TIG, para el pedal o para el grupo de enfriamiento Ligador para gatillo da tocha TIG, para o pedal e para o grupo de arrefecimento
BD	Raccordo tubo gas Gas hose fitting	Anschluss Gasschlauch Raccord tuyau gaz	Empalme tubo gas Ligaçao tubo gas
BF	Tappo serbatoio Tank cap	Dekel Kühlmittelbehälter Bouchon réservoir	Tapón depósito Tampa reservatório
BI	Raccordo ingresso acqua calda Warm water inlet fitting	Anschluss des Warmwasserzulaufs Raccord entrée eau chaude	Unión entrada agua caliente Acoplamento entrada água quente
BL	Raccordo uscita acqua fredda Cold water outlet fitting	Anschluss des Kaltwasserzulaufs Raccord sortie eau froide	Unión salida agua fría Acoplamento saída água fria
BM	Controllo livello liquido refrigerante Coolant level control	Kontrolle des Kühlmittelstands Contrôle niveau liquide refroidissement	Control nivel líquido refrigerador Control nível líquido refrigerador
BO	Connettore tipo DB9 (RS 232) DB9 type connector (RS 232)	Steckverbinder Typ DB9 (RS 232) Connecteur type DB9 (RS 232)	Conector tipo DB9 (RS 232) Ligador tipo DB9 (RS 232)

INVERTER TIG AC-DC

SYNERTIC



Art. 353.60

TIG SOUND AC-DC 4560/T - SYNERGIC				DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNES TECHNIQUES	DADOS TECNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	353.60	TIG	MMA			
	400V 50/60Hz			Alimentazione trifase Three phase input	Dreiphasige Netzspannung Alimentation triphasée	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	7,5 KW 40% 7,3 KW 60% 7,0 KW 100%	11,0 KW 40% 10,7 KW 60% 10,3 KW 100%		Potenza di installazione max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation	Potencia instalada Potência de instalação max
	10,0 KVA 40% 10,1 KVA 60% 9,7 KVA 100%	14,5 KVA 40% 14,0 KVA 60% 13,5 KVA 100%		Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5 ÷ 450A	10 ÷ 360A		Campo regolazione corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	450A 60% 380A 100%	360A 60% 320A 100%		Fattore di servizio Duty Cycle (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer Facteur de marche (10 min.-40°C) EN 60497.1	Factor de servicio Factor de serviço (10 min - 40°C) - IEC 60497.1
	•			Arco pulsato Pulsed arc	Gepulster Lichtbogen Arc pulsé	Arco pulsado Arco pulsado
	ELECTRONIC			Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Régulation continu	Regulación continua Regulação continua
	23 C			Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•			Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche For use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung. Autorisée à l'utilisation en locaux avec risques de secousses électriques	Para trabajar en ambientes con gran riesgo de descargas eléctricas Para trabalhar em ambientes com risco de choques eléctricos
	136 Kg			Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	706x1060x1155			Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiuni Dimensões



Il TIG Sound AC-DC 4560/T

Synergic (art. 353.60) rappresenta l'evoluzione di taglia maggiore dei TIG AC-DC sinergici trifase (art. 351 e 352) dei quali condivide caratteristiche tecniche, funzioni e comandi a distanza.

Il **gruppo di raffreddamento integrato**, gestibile dal pannello di controllo, e l'alto fattore di servizio al 100% (380A) lo rendono idoneo ad impieghi gravosi, per produzioni di grande entità.

Il generatore è in grado di saldare elettrodi cellulosici. E' inoltre già predisposto per applicazioni nel campo dell'automazione.



TIG Sound AC-DC 4560/T

Synergic (art. 353.60) represents the larger size evolution of three-phase TIG AC-DC synergic power sources (art. 351 and 352) with which it shares technical features, functions and remote controls. The **integrated cooling unit**, controlled from the control panel, and the 100% high duty cycle (380A) make it suitable for heavy duty and large production rates. This power source can weld cellulosic electrodes. **It is also ready made for applications in the automation sector.**



Die TIG Sound AC-DC 4560/T

Synergic (Art. 353.60) ist die größere ausgelegte Weiterentwicklung der dreiphasigen synergetischen Stromquellen WIG AC-DC (Art. 351 und 352), mit denen sie die technischen Eigenschaften, die Funktionen und die Fernsteuerung gemeinsam hat. Dank des über die Steuertafel steuerbaren **integrierten Kühlaggregats** und der hohen relativen Einschaltzeit von 100% (380A) eignet sie sich für den Schwerbetrieb bei der Großproduktion. Die Stromquelle gestattet die Arbeit mit Elektroden mit Zelluloseumhüllung. Außerdem ist sie schon für Anwendungen im Bereich der Automation eingerichtet.



Le TIG Sound AC-DC 4560/T

Synergic (art. 353.60) représente le développement le plus important en terme de dimensions des TIG AC-DC synergiques triphasées (art. 351 et 352), avec lesquels il partage caractéristiques techniques, fonctions et commandes à distance.

Grâce au groupe de refroidissement intégré, géré à travers le panneau de contrôle, et au facteur de service à 100% (380A), très élevé, il est approprié pour les tâches plus lourdes, notamment pour des productions importantes. Le générateur peut souder les électrodes de type cellulosique. **De plus, il est déjà pré-disposé pour les applications dans le domaine de l'automatisation.**



El TIG Sound AC-DC 4560/T

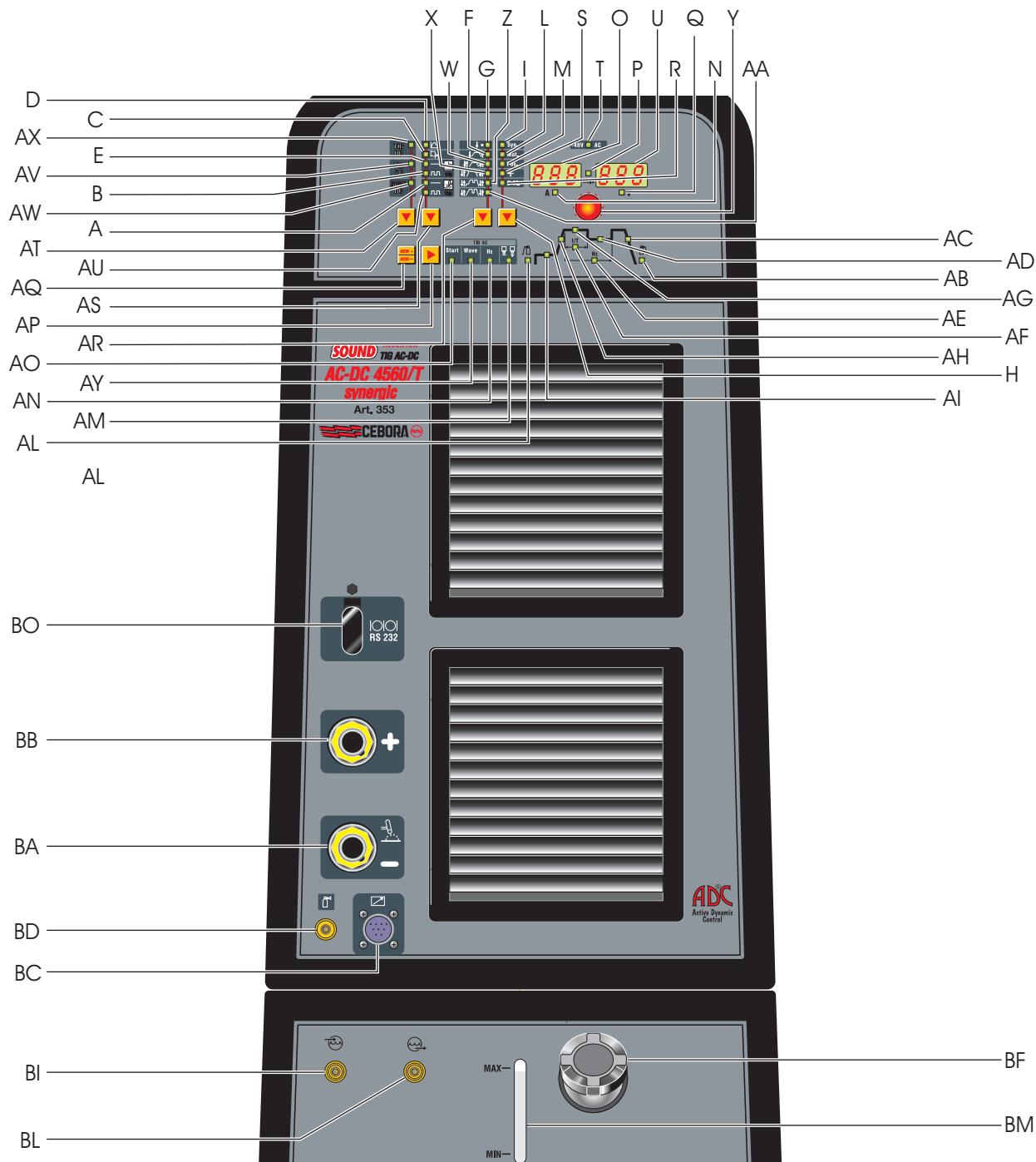
Synergic (art. 353.60) representa la evolución de mayor tamaño de los TIG AC-DC sinérgicos trifásicos (art. 351 y 352) con los que comparte características técnicas, funciones y mandos a distancia. El grupo de enfriamiento integrado, accionable desde el tablero de control y el alto factor de servicio al 100% (380A) lo convierten en idóneo para usos gravosos, para producciones de gran entidad. El generador puede soldar electrodos celulosicos. **Además está ya predisposto para aplicaciones en el campo de la automatización.**



O TIG Sound AC-DC 4560/T

Synergic (art. 353.60) é uma evolução dos TIG AC-DC sinérgicos trifásicos (art. 351 e 352), em termos de dimensão, apresentando as mesmas características técnicas, funções e comandos à distância. O grupo de arrefecimento integrado, comandado através do "painel de controlo" e o alto factor de serviço, correspondente a 100% (380A), tornam este aparelho idóneo para uso pesado e para produções de grande entidade. O gerador é capaz de soldar elektrodes celulosicos. **Além disso, é predisposto para aplicações no campo da automação.**

INVERTER TIG AC-DC



POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍÇÃO
A	Led TIG continuo accensione a contatto Continuous TIG welding with strike starting LED	LED WIG-KONSTANTSTROMSCHWEISSEN mit Berührungszündung (Anreßen) Voyant soudure TIG CONTINU avec allumage par contact (frottement)	Led soldadura TIG CONTINUO con encendido por contacto (rozamiento) Sinalizador TIG continuo arranque por contacto
B	Led TIG pulsato con accensione HF PULSED TIG welding with HF starting LED	LED WIG-IMPULSSCHWEISSEN mit HF-Zündung Voyant soudure TIG PULSÉ avec allumage HF	Led soldadura TIG PULSADO con encendido HF Sinalizador TIG pulsado com arranque HF
C	Led "ARC FORCE" "ARC-FORCE" LED	LED "ARC FORCE" Voyant "ARC FORCE"	Led "ARC FORCE" Sinalizador "ARC-FORCE"
D	Led "HOT START" "HOT-START" LED	LED "HOT START" Voyant "HOT START"	Led "HOT START" Sinalizador "HOT-START"
E	Led TIG continuo con accensione HF Continuous TIG welding with HF starting LED	LED WIG-KONSTANTSTROMSCHWEISSEN mit HF-Zündung Voyant soudure TIG CONTINU avec allumage HF	Led soldadura TIG CONTINUO con encendido HF Sinalizador TIG continuo com arranque HF
F	Led 2 tempi Two-stage LED	LED 2-Takt Voyant 2 temps	Led dos tiempos Sinalizador 2 tempos
G	Led puntatura Spot-welding LED	LED Punktschweißen Voyant pointage	Led soldadura por puntos Sinalizador punção
H	Tasto parametri Parameters key	Parameter-Taster Tache paramètres	Tecla parámetros Tecla parâmetros
I	Led sinergia Synergy LED	LED Synergie Voyant synergie	Led sinergia Sinalizador sinergia

353.60 - SOUND AC-DC 4560/T

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
L	Led materiale Material LED	LED Werkstoff Voyant matériel	Led material Sinalizador material
M	Led posizione di saldatura Welding position LED	LED Schweißlage Voyant position de soudure	Led posición de soldadura Sinalizador posição de soldadura
N	Led corrente di saldatura Welding current LED	LED Schweißstrom Voyant courant de soudure	Led corriente de soldadura Sinalizador corrente de soldadura
O	Display corrente di saldatura Welding current display	Schweißstromanzeige Display courant de soudure	Display corriente de soldadura Display corrente de soldadura
P	Led hold Hold LED	Hold-LED Voyant hold	Led hold Sinalizador hold
Q	Led tensione di saldatura Welding voltage LED	LED Schweißspannung Voyant tension de soudure	Led tensión de soldadura Sinalizador tensão de soldadura
R	Led diametro dell'elettrodo Electrode diameter LED	LED Elektrodendurchmesser Voyant diamètre électrode	Led diámetro electrodo Sinalizador diâmetro eléctodo
S	Led spessore materiale Material thickness LED	LED Werkstoffdicke Voyant épaisseur matériel	Led espesor material Sinalizador espessura material
T	Led dispositivo riduzione scosse elettriche Electric shock reducing device LED	LED Vorrichtung zum Schutz gegen elektrische Schläge Voyant dispositif réduisant le décharge électriques	Led dispositivo reducción descargas eléctricas Sinalizador dispositivo que reduz choques eléctricos
U	Display tensione di saldatura Welding voltage display	Schweißspannungsanzeige Display tension de soudure	Display tensión de soldadura Display tensão de soldadura
W	Led 4 tempi, 1 livello corrente 4-stage, 1 current level LED	LED 4-Takt, 1 Stromstufe Voyant 4 temps, 1 niveau de courant	Led 4 tiempos, 1 nivel corriente Sinalizador 4 tempos 1 nível de corrente
X	Led 4 tempi programma speciale 4-stage special program LED	LED 4-Takt, Sonderprogramm Voyant 4 temps programme spécial	Led 4 tiempos programa especial Sinalizador 4 tempos programa especial
Y	Regolazione corrente di saldatura Main welding current adjustment knob	Einstellung des Stroms bei Schweißbeginn Réglage courant début soudure	Regulación corriente de inicio soldadura Regulação corrente de início soldadura
Z	Led 4 tempi, 3 livelli di corrente 4-stage, 3 current levels LED	LED 4-Takt, Dreiwertschaltung Voyant 4 temps, 3 niveaux de courant	Led 4 tiempos, 3 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos 3 níveis de corrente
AA	Led 4 tempi, 2 livelli di corrente 4-stage, 2 current levels LED	LED 4-Takt, Zweiwertschaltung Voyant 4 temps, 2 niveaux de courant	Led 4 tiempos, 2 niveles de corriente Sinalizador 4 tempos 2 níveis de corrente
AB	Led post gas Post-gas LED	LED Gasnachströmzeit (Post-gas) Voyant post-gaz	Led post-gas Sinalizador pós-gás
AC	Led slope-down Slope-down LED	LED Slope-down Voyant slope-down	Led slope-down Sinalizador slope-down
AD	Led corrente di pausa o di base Pause or base current LED	LED Pausen-oder Grundstrom Voyant courant de pause ou de base	Led corriente de pausa o de base Sinalizador corrente de pausa ou de base
AE	Led frequenza di pulsazione Pulse frequency LED	LED Impulsfrequenz Voyant fréquence de pulsation	Led frecuencia de pulsación Sinalizador freqüência de pulsação
AF	Led tempo di pulsazione Pulse time LED	LED Impulszeit Voyant temps de pulsation	Led tiempo de pulsación Sinalizador tempo de pulsação
AH	Led slope-up Slope-up LED	LED Slope-up Voyant slope-up	Led slope-up Sinalizado slope-up
AI	Led corrente inizio saldatura Start welding current LED	LED Strom bei Schweißbeginn Voyant courant début soudure	Led corriente inicio soldadura Sinalizador corrente início soldadura
AL	Led pre-gas Pre-gas LED	LED Gasvorströmzeit (Pre-gas) Voyant pré-gaz	Led pre-gas Sinalizador pré-gás
AM	Led controllo bilanciamento Balance control knob	Balancsteller Bouton contrôle équilibrage	Led control de nivelación Sinalizador controlo de balanceamento
AN	Led frequenza corrente alternata AC frequency LED	LED AC-Frequenz Voyant fréquence courant alternatif	Led frecuencia corriente alterna Sinalizador freqüência corrente alterna
AO	Led Hot-Start in corrente alternata AC Hot-Start LED	LED "Hot Start" in AC Voyant "Hot Start" en AC	Led "Hot Start" en AC Sinalizador "Hot Start" em AC
AP	Tasto di selezione Selector key	Wählertaster Touche sélection	Tecla de selección Tecla de seleção
AQ	Tasto di memorizzazione Storage key	Speicher-Taster Touche Mémorisation	Tecla de memorización Tecla de memorização
AR	Tasto di programma Program key	Programmtaster Touche de programme	Tecla de programa Tecla de programa
AS	Tasto di modo Mode key	Betriebsartentaster Touche de mode	Tecla de modo Tecla de modo
AT	Tasto di processo Process key	Prozess-Taster Touche de procédé	Tecla de proceso Tecla de processo
AU	Led TIG pulsato accensione a contatto PULSED TIG welding with strike starting LED	LED WIG-IMPULS mit Berührungszündung Voyant TIG PULSE allumage par contact	Led TIG PULSADO con encendido por contacto Sinalizador TIG pulsado arranque por contacto
AV	Led TIG AC Led for AC TIG	WIG AC-LED Voyant pour TIG AC	Led para soldadura TIG AC Sinalizador para TIG AC
AW	Led per MMA AC Led for MMA AC	MMA AC-LED Voyant pour MMA AC	Led para soldadura MMA AC Sinalizador para MMA AC
AX	Led per TIG DC LED for DC TIG	LED für WIG DC Voyant pour TIG DC	Tecla para TIG DC Sinalizador para TIG DC
BA	Morseotto di uscita negativo Negative output terminal	Negative Ausgangsklemme Borne de sortie moins	Borne de salida negativo Terminal de saída negativo
BB	Morseotto di uscita positivo Positive output terminal	Positive Ausgangsklemme Borne de sortie plus	Borne de salida positivo Terminal de saída positivo
BC	Connettore per pulsante torcia, per pedale o per gruppo di raffreddamento Connector for torch trigger, foot pedal or cooling unit	Steckverbinder für den Taster des WIG-Brenners, den Fußbetätigten Fermeträger oder das Kühlaggigregat Connecteur pour le bouton de la torche TIG, pour la pédale ou pour le groupe de refroidissement	Conector para el pulsador de la antorcha TIG, para el pedal o para el grupo de enfriamiento Ligador para gatillo da tocha TIG, para o pedal e para o grupo de arrefecimento
BD	Raccordo tubo gas Gas hose fitting	Anschluss Gasschlauch Raccord tuyau gaz	Empalme tubo gas Ligaçao tubo gas
BF	Tapo serbatoio Tank cap	Dekel Kühlmittelbehälter Bouchon réservoir	Tapón depósito Tampa reservatório
BI	Raccordo ingresso acqua calda Warm water inlet fitting	Anschluss des Warmwasserzulaufs Raccord entrée eau chaude	Unión entrada agua caliente Acoplamento entrada água quente
BL	Raccordo uscita acqua fredda Cold water outlet fitting	Anschluss des Kaltwasserauslaufs Raccord sortie eau froide	Unión salida agua fría Acoplamento saída água fria
BM	Controllo livello liquido refrigerante Coolant level control	Kontrolle des Kühlmittelfeststands Contrôle niveau liquide refroidissement	Control nivel líquido refrigerador Control nível líquido refrigerador
BO	Connettore tipo DB9 (RS 232) DB9 type connector (RS 232)	Steckverbinder Typ DB9 (RS 232) Connecteur type DB9 (RS 232)	Conector tipo DB9 (RS 232) Ligador tipo DB9 (RS 232)

ACCESSORI-ACCESSORIES-ZUBEHÖR-ACCESSOIRES-ACCESORIOS-ACESSÓRIOS

ART.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
187	Comando a distanza regolazione corrente di saldatura <i>Remote control unit for 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>
193	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m. di cavo ed interruttore ON/OFF <i>Foot control unit for welding current adjustment. Equipped with 5 m. cable and ON/OFF switch</i>	Fußfernregler für die Einstellung des Stromes, mit 5 m Kabel und Ein-Aus Schaltvorrichtung. <i>Commande à pédale pour le réglage du courant de soudure, douée de 5 m. de câble et de dispositif avec interrupteur ON/OFF.</i>	Mando por pedal para regular la corriente de soldadura, con 5 m. de cable y interruptor encendido/apagado. <i>Comando a pedal para a regulação da corrente de soldadura. Dotado de 5 m. de cabo e dispositivo ON / OFF.</i>
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale. <i>Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit</i>	Verbindungsleitung für den gleichzeitigen Anschluß des Schlauchpaketes und des Fußfernreglers. <i>Connexion pour raccorder en même temps la torche et la pédale.</i>	Conexión para unir contemporáneamente la antorcha y el pedal. <i>Coneção para acoplar simultaneamente tocha e comando pedal</i>
1192	Connessione 5 m. per Art. 187 <i>5 m extension lead for Art.187</i>	5 m. Kabel für Art.-Nr. 187 <i>Connexion 5 m pour Art.187</i>	Conexión 5 m. para Art. 187 <i>Coneção 5 m. para Art. 187</i>
1256	Torcia Binzel "ABITIG W" Raffreddata ad acqua (450A) - 4 m <i>Binzel "ABITIG W" water cooled torch (450A) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG W" Schlauchpaket, wassergekühlt (450A) <i>Torche Binzel "ABITIG W" (450A) 4 m. long refroidie par eau.</i>	Antorcha Binzel "ABITIG W" Refrigeracion por agua (450A) - 4 m <i>Tocha Binzel "ABITIG W" arrefecida a água (450A) - 4 m</i>
1258	Torcia Binzel "ABITIG W" Up/Down Raffreddata ad acqua (450A) - 4 m <i>Binzel "ABITIG W" Up/Down water cooled torch (450A) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG W" Up-Down Schlauchpaket, wassergekühlt (450A) <i>Torche Binzel "ABITIG W" Up/Down (450A) 4 m. long refroidie par eau.</i>	Antorcha Binzel "ABITIG W" Up/Down Refrigeracion por agua (450A) - 4 m <i>Tocha Binzel "ABITIG W" Up/Down arrefecida a água (450A) - 4 m</i>
1260	Torcia Binzel "ABITIG" (200A - 35%) - 4 m <i>Binzel "ABITIG" torch (200A - 35%) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG" Schlauchpaket (200A - 35%) <i>Torche Binzel "ABITIG" (200A - 35%) 4 m. long</i>	Antorcha Binzel "ABITIG" (200A - 35%) - 4 m <i>Tocha Binzel "ABITIG" (200A - 35%) 4 m</i>
1262	Torcia Binzel "ABITIG" Up/Down (200A - 35%) - 4 m <i>Binzel "ABITIG" Up/Down torch (200A-35%) 4 m. long</i>	4 m Binzel "ABITIG" Schlauchpaket Up/Down (200A - 35%) <i>Torche Binzel "ABITIG" Up/Down (200A - 35%) 4 m. long</i>	Antorcha Binzel "ABITIG" Up/Down (200A - 35%) - 4 m <i>Tocha Binzel "ABITIG" Up/Down (200A - 35%) - 4 m</i>
1281.03	Accessorio di saldatura ad elettrodo <i>Accessories set for electrode welding</i>	Elektrodenschweißzubehör <i>Accessoires pour soudage à électrode.</i>	Accesorios para soldadura a electrodo. <i>Acessório de soldadura a eléctrodo</i>
1284.05	Pinza porta elettrodo con 5 m. di cavo da 35 mm ² e pinza di massa con 3,5 m. di cavo da 35 mm ² <i>Electrode holder with 5 m. cable of 35 mm² and work return lead (3,5 m - 35 mm²) with clamp</i>	Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 35 mm ² , 3,5 mt. Masse Kabel Querschnitt 35 mm ² , <i>Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 35 mm² 3 m. câble masse de 35 mm²</i>	Pinza portaelectrodos con 5 metros de cable de 35 mm ² y cable de masa 3 metros 35 mm ² <i>Pinça porta eléctrodo com 5 mt. de cabo de 35 mm² e alicate de massa com 3 m. de cabo de 35 mm².</i>
1286.05	Pinza porta elettrodo con 5 m. di cavo da 50 mm ² e pinza di massa con 3,5 m. di cavo da 50 mm ² <i>Electrode holder with 5 m. cable of 50 mm² and work return lead (3,5 m - 50 mm²) with clamp</i>	Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 50 mm ² , 3,5 mt. Masse Kabel Querschnitt 50 mm ² , <i>Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 50 mm² 3 m. câble masse de 50 mm²</i>	Pinza portaelectrodos con 5 metros de cable de 50 mm ² y cable de masa 3 metros 50 mm ² <i>Pinça porta eléctrodo com 5 mt. de cabo de 50 mm² e alicate de massa com 3 mt. de cabo de 50 mm².</i>
1341	GR40 Gruppo di raffreddamento torcia <i>GR40 Torch cooling unit</i>	GR40 Brenner Kühlleinheit <i>GR40 Groupe de refroidissement</i>	GR40 Grupo de refrigeración. <i>GR40 grupo de arrefecimento da tocha</i>
1432	Carrello per trasporto generatore. <i>Power source cart</i>	Wagen für den Transport der Stromquelle <i>Chariot pour transport génératrice</i>	Carro para el transporte del generador. <i>Cofré para transporte gerador</i>
1450	Flusometro 2 manometri. <i>Flowmeter, 2 gauges.</i>	Durchflußmesser mit 2 Manometern <i>Débitmètre à 2 manomètres</i>	Fluxómetro de 2 manómetros <i>Medidor de fluxo de 2 manômetros</i>
1656	Carrello per trasporto generatore. + gruppo di raffreddamento <i>Trolley for power source and cooling unit.</i>	Transportwagen für Stromquelle + Kühlgregat. <i>Chariot pour transport générateur + Groupe de refroidissement.</i>	Carro para transporte generador + grupo de enfriamiento. <i>Cofré para transporte gerador + grupo de arrefecimento</i>
1683	GRV12 Gruppo di raffreddamento torcia <i>GRV12 Torch cooling unit</i>	GRV12 Brenner Kühlleinheit <i>GRV12 Groupe de refroidissement</i>	GRV12 Grupo de refrigeración. <i>GRV12 grupo de arrefecimento da tocha</i>

ACCESSORI-ACCESSORIES-ZUBEHÖR-ACCESSIONS-ACCESORIOS-ACESSÓRIOS



ART.	271	272	277	278	339	341	345	346	351	352	353.60
187	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
193	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
1180	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
1192	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
1256					X	X		X	X	X	X
1258					X	X		X	X	X	X
1260	X	X	X	X	X		X	X			
1262	X	X	X	X	X		X	X			
1281.03	X	X	X	X		X		X			
1284.05					X	X			X		
1286.05										X	X
1341					X			X			
1432	X	X	X	X	X		X	X			
1450	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
1656					X			X			
1683									X		



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

LA 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 INCLUSOS POR EL PRESENTE CATÁLOGO SIN AVISO.