



MIG ROBOT

GENERATORI AD INVERTER PULSATI PER SALDATURA MIG/MAG.
PER APPLICAZIONI CON ROBOT.

INVERTER BASED PULSED POWER SOURCES FOR MIG-MAG WELDING.
FOR USE WITH ROBOTS.



AUTOMATION

MIG PULSE - ROBOT VERSION

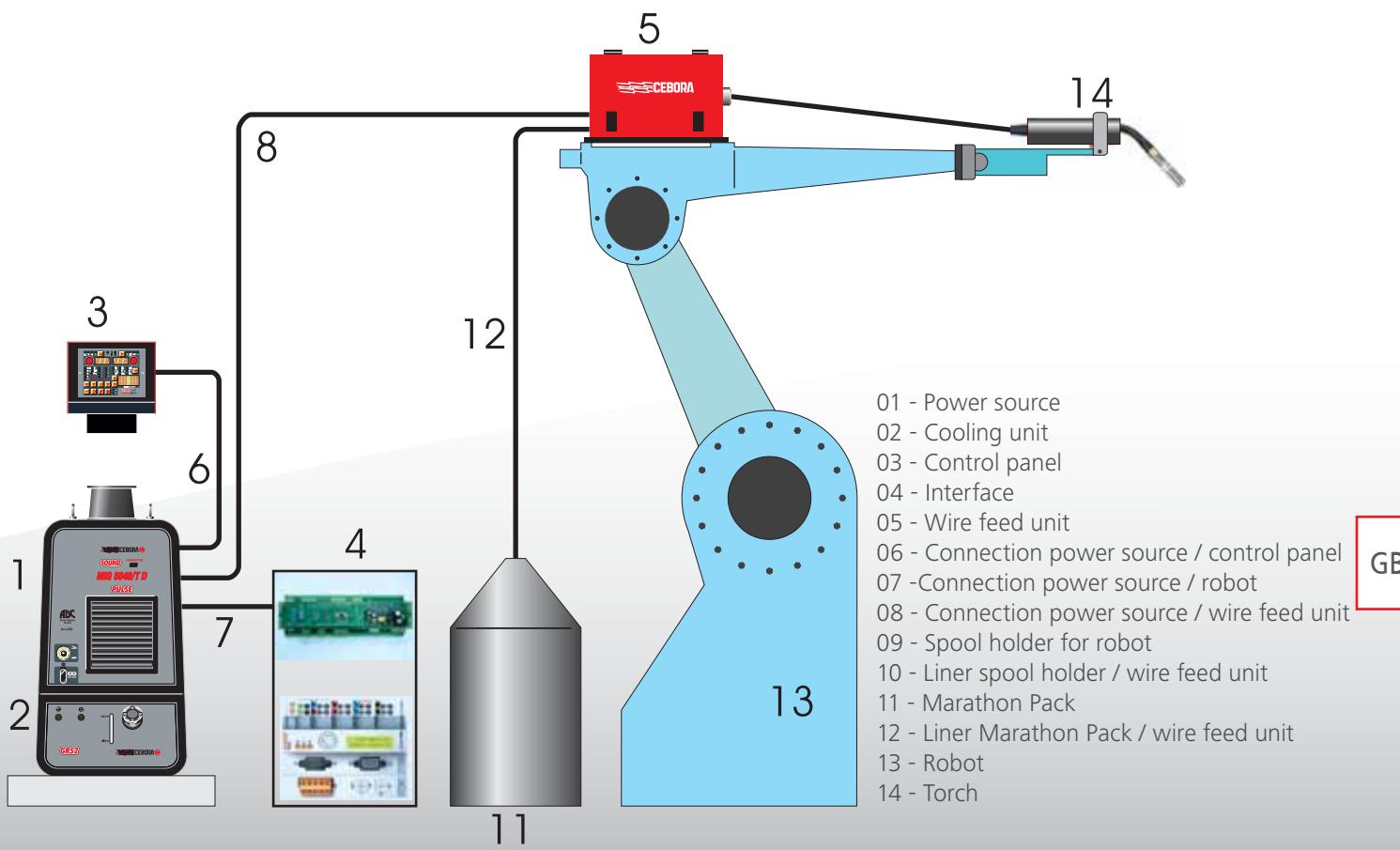
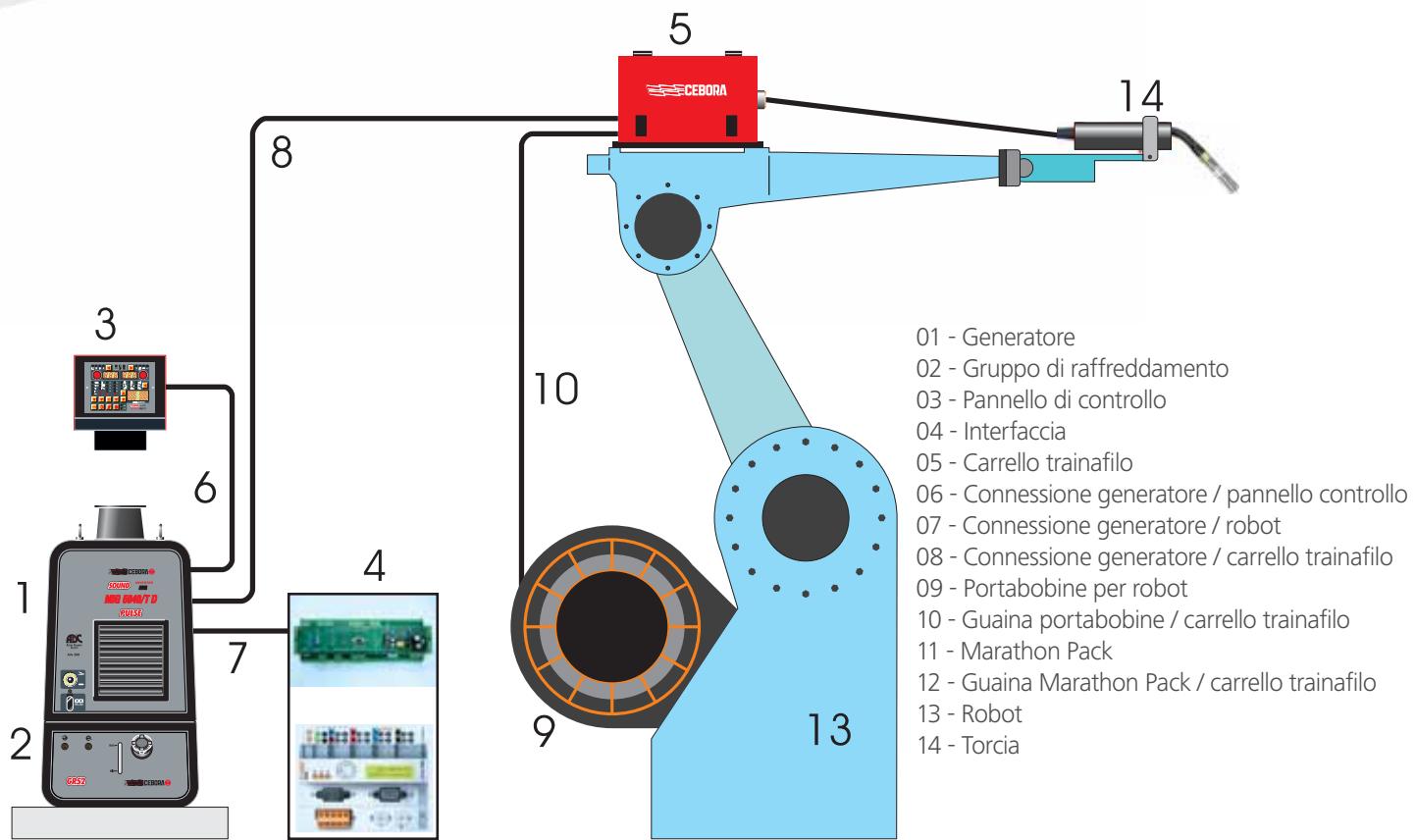


La gamma Cebora per applicazioni MIG/MAG nel settore dell'automazione e della robotica è costituita da due generatori inverter trifase da 500A (art. 289.80) e da 380A (art. 287.80) completi di gruppo di raffreddamento, e da un generatore inverter monofase da 200A (art. 300.80) con gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341). I generatori possono lavorare con programmi richiamabili dai robot (job) in modo sinergico, pulsato e doppio pulsato (opzionale sull'art. 287.80). Ai generatori sono abbinabili, oltre al pannello di controllo, diversi tipi di interfaccia (analogica e digitale), carrelli trainafilo in alluminio standard o dedicati, portabobine e guaine, connessioni e cablaggi di diverse lunghezze ecc. in relazione alle specifiche necessità di ogni utente.

The Cebora range for MIG/MAG applications in the sector of robotics and automation consists of two three-phase inverter based power sources of 500A (art. 289.80) and 380A (art. 287.80), complete with cooling unit, and a single phase one of 200A (art. 300.80) with optional cooling unit (art. 1341). These power sources can work with programs that can be recalled by the robots (job) in synergic, pulsed and double pulsed (optional for art. 287.80) mode. In addition to the control panel, the power sources can be equipped with different types of interface (analogic and digital), wire feed unit in aluminium - standard or dedicated - spool holders and liners, connections and wirings of different lengths according to the specific needs of each user.

SCHEMA COLLEGAMENTI

CONNECTION PLAN



MIG PULSE - ROBOT VERSION



Art.	MIG 2060/MD Art. 301.80	MIG 3240/T Art. 295.80	MIG 3840/T Art. 387.80	MIG 5040/T Art. 389.80	Dati tecnici Specifications	S	CE
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%				Alimentazione monofase Single phase input		
		400V 50/60 Hz ± 15%	400V 50/60 Hz + 15% / -20%	400V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input		
	20 A	16 A	20 A	32 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	5,7 KVA 60% 4,1 KVA 100%	11,5 KVA 40% 9,5 KVA 60% 8,0 KVA 100%	15,9 KVA 40% 13,2 KVA 60% 11,7 KVA 100%	25,0 KVA 40% 21,0 KVA 60% 19,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	15A ÷ 200A	5A ÷ 320A	5A ÷ 380A	5A ÷ 500A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding		
	200A 60% 160A 100%	320A 40% 280A 60% 250A 100%	380A 40% 340A 60% 310A 100%	500A 40% 450A 60% 430A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974.1		
	Electronic	Electronic	Electronic	Electronic	Regolazione continua Stepless regulation		
	Solid 0,8/1,0/1,2 (ALU)	Solid 0,8/1,0/1,2 Cored 1,2	Solid 0,8/1,0/1,2 Cored 1,2	Solid 0,8/1,0/1,2/1,6 Cored 2,4	Filo utilizzabile Wire sizes that can be used		
	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	Grado di protezione Protection class		
	19,5 Kg	46 Kg	55 Kg	68 Kg	Peso Weight		
	260x580x471H	412x472x801H	400x526x790H	400x665x790H	Dimensioni mm Dimensions mm		



Art.301.80

Art.295.80

Art.387.80

Art.389.80

MIG PULSE - ROBOT VERSION

ACCESSORI. - ACCESSORIES.

CEBORA
welding & cutting



Art. 1657

Carrello trainafilo standard in alluminio WF4-R1 a 4 rulli abbinabile alla connessione carrello / generatore Art. 1197 (5 m) o 1197.20 (10 m).

Standard 4-roller wire feed unit in aluminium WF4-R1. It can be used with the wire feed unit / power source connection Art. 1197 (5 m) or 1197.20 (10 m).



Art. 1197 - 1197.20

Prolunga di connessione tra generatore e carrello trainafilo WF4-R1.

Extension lead between power source and WF4-R1 wire feed unit.

Art. 1197: 5 m (16 ft.)

Art. 1197.20: 10 m (33 ft.)



Art. 1658

Carrello trainafilo compatto in alluminio WF4-R2 a 4 rulli senza staffa di fissaggio al robot, abbinabile alle connessioni carrello / generatore 1173.00 (5 m) e 1173.20 (10 m).

4-roller compact wire feed unit WF4-R2 in aluminium without robot mounting plate. It can be used with the wire feed unit / power source connection Art. 1173.00 (5 m) or 1173.20 (10 m).



Art. 1173 - 1173.20

Prolunga di connessione tra generatore e carrello trainafilo WF4-R2.

Extension lead between power source and WF4-R2 wire feed unit.

Art. 1173: 5 m (16 ft.)

Art. 1173.20: 10 m (33 ft.)



Art. 208

Pannello di controllo, DIGIBOX MIG P1.

DIGIBOX MIG P1 Control panel.



Art. 208.10

Pannello di controllo, DIGIBOX MIG P3.

DIGIBOX MIG P3 Control panel.



Art. 1199 - 1199.20

Prolunga di connessione tra generatore e pannello di controllo.

Extension lead between power source and control panel.

Art. 1199: 5 m (16 ft.)

Art. 1199.20: 10 m (33 ft.)

MIG PULSE - ROBOT VERSION

ACCESSORI. - ACCESSORIES.



Art. 210

Interfaccia digitale RDI 210 "DeviceNet".

Interfaccia "Plug & Play" da utilizzare tra il sistema di saldatura robotizzato Cebora e tutti i robot che utilizzano come interfaccia digitale il field bus DeviceNet.

RDI210 digital interface "DeviceNet".

"Plug & Play" interface to be used between the Cebora robotized welding system and all the robots that use the DeviceNet field bus as digital interface.



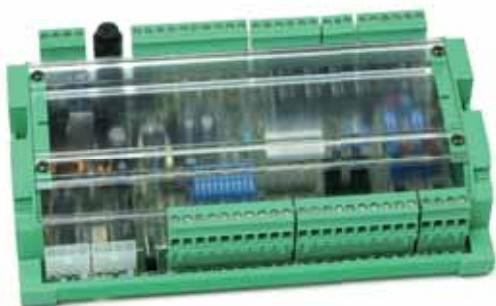
Art. 210.20

Interfaccia digitale RDI 210.20 "Profibus".

Interfaccia "Plug & Play" da utilizzare tra il sistema di saldatura robotizzato Cebora e tutti i robot che utilizzano come interfaccia digitale il field bus Profibus.

RDI210.20 digital interface "Profibus".

"Plug & Play" interface to be used between the Cebora robotized welding system and all the robots that use the Profibus field bus as digital interface.



Art. 217

Interfaccia RAI 217 idonea per tutti i robot che utilizzano interfaccia analogica. Permette di sfruttare tutte le possibili funzioni del sistema di saldatura robotizzato Cebora.

RAI 217 interface suitable for all robots that use an analogic interface. It allows to utilize all the possible functions of the Cebora robotized welding system.



Art. 107 - 107.01 - 107.02

Interfaccia "Plug & Play" da utilizzare tra il sistema di saldatura robotizzato Cebora e tutti i robot che utilizzano come interfaccia digitale i field bus:

"Plug & Play" interface to be used between the Cebora robotized welding system and all the robots that use the following field bus as digital interface:

Art. 107: CAN-BUS

Art. 107.01: PROFI-BUS

Art. 107.02: DEVICE-NET



Art. 1200

Prolunga di connessione da 5 m tra generatore e robot.

5 m extension lead between power source and robot.



Art. 1683

GRV12 Gruppo di raffreddamento opzionale per ART. 366.80.

GRV12 optional torch water cooling unit for item 366.80.



Art. 1341

GR53 Gruppo di raffreddamento opzionale per ART. 301.80.

GR53 optional torch water cooling unit for item 301.80.



Art. 121

Portabobina da 15 kg completo di staffa per robot.

15 kg spool holder, with bracket for robot.



Art. 173

Attacco guaina guidafilo per "Marathon Pack".

Liner attachment for "Marathon Pack".



Art. 1935 - 1935.01

Art. 1935: Guaina guidafilo da 1,6 m tra portabobina e carrello trainafilo.

Art. 1935.01: Guaina guidafilo da 2,2 m tra "Marathon Pack" e carrello trainafilo.

Art. 1935: 1.6 m wire guide liner between spool holder and wire feed unit.

Art. 1935.01: 2.2 m wire guide liner between "Marathon Pack" and wire feed unit.



Art. 102

Sensore gas per WF4-R1 e WF4-R2.

Permette di monitorare il flusso del gas in saldatura e di bloccare il processo in caso di interruzione o di riduzione nell'erogazione del gas stesso al di sotto di un valore determinato dall'utente.

Gas sensor for WF4-R1 and WF4-R2.

It allows to monitor the gas flow in welding and to stop the work in case of gas flow interruption, or if the gas flow drops below a limit set by the operator.

MIG PULSE - ROBOT VERSION

ACCESSORI. - ACCESSORIES.



Art. 176

Kit torcia push-pull Binzel per WF4-R1, 42V, gear ratio 17,1:1.
Permette di utilizzare con il carrello trainafilo WF4-R1 una torcia
Binzel push-pull a 42V, ideale per la saldatura dell'alluminio

Binzel push-pull torch kit for WF4-R1, 42V, gear ratio 17,1:1
It allows to use the WF4-R1 wire feed unit with a Binzel 42V push-pull torch, ideal for aluminium welding.



Art. 125

Robot Analyzer per USB 2.0. Per monitorare in tempo reale su
personal computer (PC) la comunicazione tra robot e sistema di
saldatura robotizzato Cebora.

Robot Analyzer for USB 2.0. For monitoring in real time on a personal computer (PC) the communication between robot and Cebora robotized welding system.



Art. 219.01

Analog Robot Simulator per interfaccia 217.
Per effettuare un test completo della comunicazione tra robot e
generatore e verificare che tutto il sistema di saldatura robotizzato
Cebora funzioni correttamente, senza dover collegare il robot.
Con connessione inclusa.



Analog Robot Simulator for interface 217.

To carry out a complete test of the communication between robot and power source and check that the Cebora robotized welding system works properly without having to connect the robot.
With connection included.



Art. 224

Art. 224 Kit USB per l'installazione su un computer dei seguenti
accessori software operativi nel Cebora Device
Manager:

USB kit for installing on a computer the above software tools, working in Cebora Device Manager:

Art. 224.01 Accessorio software Backup/Restore
Backup/Restore software tool.

Art. 224.02 Accessorio software Data Welding
Data Welding software tool.

Art. 224.03 Accessorio software Diagnostic
Diagnostic software tool.

Art. 224.04 Accessorio software Quality Control
Quality Control software tool.