MIG - MAG

MIG WELD

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

CEBORA®
www.cebora.it

MIG - MAG

MIG WELD COMPATTE

I geneneratori Cebora MIG WELD compatti rappresentano una serie di media potenza, progettata secondo i criteri di robustezza, affidabilità e versatilità d'impiego.
Il fattore di servizio, misurato a 40°C, copre l'intervallo di prestazioni da 160A al 40%, fino ad arrivare a 330A al 40%, garantendo un'ampia riserva di potenza nelle situazioni d'utilizzo che vanno dall'impiego in carrozzeria, alla manutenzione, alla produzione di carpenteria medio/pesante.

COMPACT MIG WELD

The Cebora compact MIG WELD power sources represent a medium-power series, designed according to criteria of sturdiness, reliability and versatility of use.
The duty cycle, measured at 40°C, covers the performance range from 160A at 40%, all the way up to 330A at 40%, ensuring ample power reserves in application situations ranging from auto body work to maintenance, to medium-heavy metal fabrication.

KOMPAKTE MIG WELD

Die kompakten Schweißstromquellen Cebora MIG WELD bilden eine Baureihe mittelstarker Leistung, die nach Kriterien der Robustheit, Zuverlässigkeit und Einsatzvielseitigkeit entwickelt wurden.
Die bei 40°C gemessene Einschaltdauer deckt den Leistungsbereich von 160A bei 40% bis 330A bei 40% ab und garantiert eine breite Leistungsreserve bei Anwendungen, die vom Karosseriebau,

Art. 521 Art. 523 Art. 525 Art. 547

	181C	203C	253C	333C	DATI TECNICI	SPECIFICA-TIONS	TECHNISCHE DATEN
ART	521	523	525	547			
1	230V 50/60 Hz				Alimentazione monofase	Single phase input	Einphasige Netzspannung
3		230-400V 50/60 Hz	230-400V 50/60 Hz	230-400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung
P	4,8 KW	6,5 KW	9 KW	12 KW	Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert
P_1	6,2 KVA 40%	8,5 KVA 50%	11,2 KVA 40%	16 KVA 40%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme
AMP	20 ÷ 210A	20 ÷ 250A	25 ÷ 300A	38 ÷ 380A	Corrente min. max. ottenibile in saldatura	Min. max current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen
X%	160A 40% 120A 60% 95A 100%	200A 50% 180A 60% 140A 100%	250A 40% 200A 60% 160A 100%	330A 40% 270A 60% 210A 100%	Fattore di servizio (10 min-40°C) EN 60497.1	Duty cycle (10 min-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer (10 min-40°C) EN 60497.1
	1 X 6	1 X 7	2 X 6	2 X 8	N° posizioni di regolazione	Number of regulation steps	Schaltstufen
	•	•	•	•	Saldatura per punti	Spot-welding	Punktschweißen
	SOLID 0,6/0,8/(1)	SOLID 0,6/0,8/(1)	SOLID 0,6/0,8/1/(1,2)	SOLID 0,6/0,8/1/1,2	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke
	Ø 300 mm. 15 Kg. max.	Ø 300 mm. 15 Kg. max.	Ø 300 mm. 15 Kg. max.	Ø 300 mm. 15 Kg. max.	Bobina filo trainabile max.	Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser
	3 m. EURO	3 m. EURO	3 m. EURO	3 mt. EURO	Torcia MIG in dotazione	MIG torch supplied	MIG Schlauchpaket im Lieferumfang
IP..	21	21	21	21	Grado di protezione	Protection class	Schutzart
S	•	•	•	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung
	62 Kg	65 Kg	80 Kg	90 Kg	Peso	Weight	Gewicht
	405 x 940 x 760	405 x 940 x 760	405 x 940 x 760	405 x 940 x 760	Dimensioni	Dimensions	Maße

181C - 203C - 253C - 333C - MIG WELD

L'ottimizzazione accurata dell'impedenza consente di ottenere eccellenti condizioni di saldatura sia su acciaio al carbonio, che su alluminio e acciaio inossidabile.
Una menzione particolare merita la MIG WELD 333C (art. 547), che rappresenta il top della gamma compatta:
- motoriduttore a 4 rulli in alluminio
- amperometro ed il voltmetro digitali di serie
- regolazione della corrente a 16 posizioni
- alimentazione trifase

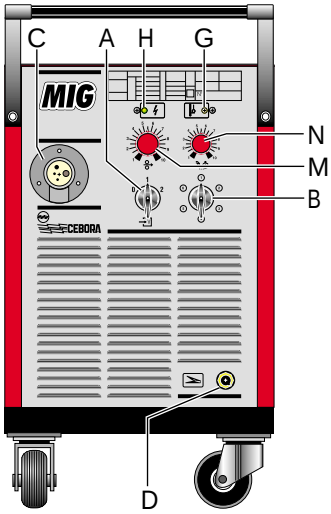
oltre all'elevato fattore di servizio, ne fanno un generatore effettivamente professionale, adatto ad impieghi di medio/grande intensità.

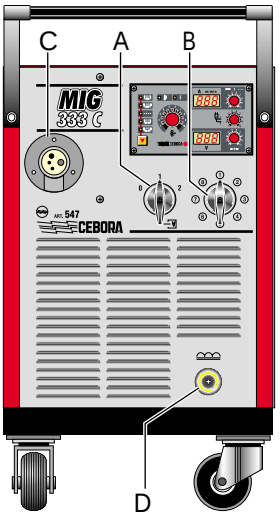
Careful optimization of the impedance makes it possible to achieve excellent welding conditions on carbon steel as well as aluminum and stainless steel.
Worthy of special mention is the MIG WELD 333C (art. 547), which represents the top of the compact line:
- 4-roll aluminum feedblock
- standard digital ammeter and volt meter
- 16-position current adjustment
- three-phase power supply

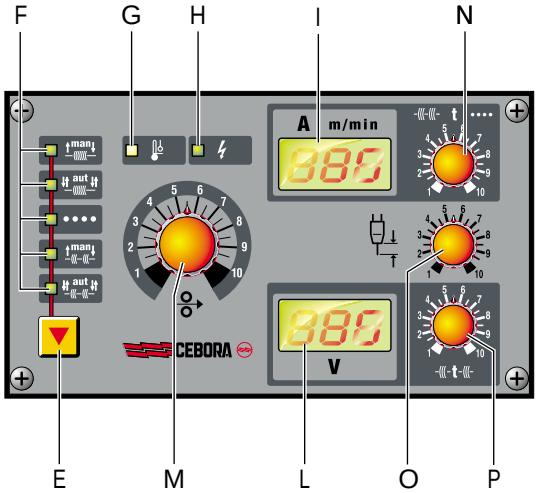
together with the high duty cycle, they make it a truly professional power source, suitable for applications of medium/high intensity.

über Instandsetzungen bis zu mittelschweren Konstruktionsaufgaben reichen.
Durch die sorgfältige Optimierung der Impedanz können exzellente Schweißbedingungen sowohl mit Kohlenstoffstahl, als auch mit Aluminium und rostfreiem Stahl erhalten werden.
Eine besondere Erwähnung verdient die MIG WELD 333C (art. 547), das Top-Modell der kompakten Baureihe:
- Drahtvorschubmotor mit 4 Aluminiumrollen
- serienmäßige Ausstattung mit digitalem Amperemeter und Voltmeter
- 16-stufige Stromregulierung
- dreiphasiger Netzanschluss

sowie eine hohe Einschaltdauer sind die Hauptmerkmale dieser wirklich professionellen Schweißstromquelle, die für mittlere bis schwere Anwendungen geeignet ist.







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

MIG - MAG

MIG WELD CARRELLATE

I generatori Cebora MIG WELD carrellati coprono l'intervallo di prestazioni da 200A al 60% a 330A al 60% (fattore di servizio calcolato a 40°C), con alimentazione trifase, e sono concepite per impieghi industriali, soprattutto cantieristica, manutenzioni di rilevante entità e produzioni di carpenteria medio-pesante.

MIG WELD SEPARATES

The Cebora MIG WELD separates cover the performance range from 200A at 60% to 330A at 60% (duty cycle calculated at 40°C), with three-phase power supply, and are designed for industrial use, especially construction sites, large maintenance projects and medium-heavy metal fabrication.

FAHRBARE MIG WELD

Die fahrbaren Schweißstromquellen Cebora MIG WELD decken den Leistungsbereich von 200A bei ED 60% bis 330A bei ED 60% mit dreiphasiger Stromversorgung ab (Einschaltdauer für 40°C berechnet) und sind für industrielle Anwendungen ausgelegt, insbesondere für den Baustelleneinsatz, größere

Art. 543 Art. 546 Art. 530

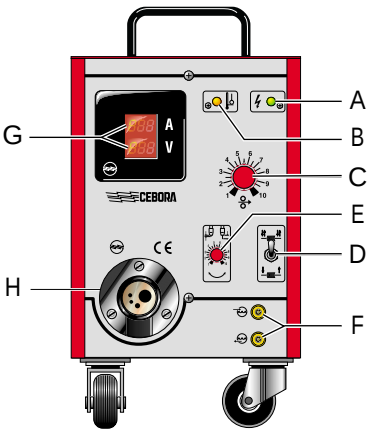
MIG	263 S	333 S	403 S	DATI TECNICI	SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN
ART	543	546	530			
3	230/400V 50/60 Hz	230/400V 50/60 Hz	230/400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung
P	9 KW	12 KW	18,5 KW	Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert
P1	11,2 KVA 40%	16 KVA 40%	19,5 KVA 40%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme
AMP	25 ÷ 300A	38 ÷ 380A	40 ÷ 430A	Corrente min. max. ottenibile in saldatura	Min. max current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen
X%	250A 40% 200A 60% 160A 100%	330A 40% 270A 60% 210A 100%	400A 40% 330A 60% 260A 100%	Fattore di servizio (10 min-40°C) EN 60497.1	Duty cycle (10 min-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer (10 min-40°C) EN 60497.1
	2 X 6	2 X 8	4 X 8	N° posizioni di regolazione	Number of regulation steps	Schaltstufen
	SOLID 0,6/0,8/1/(1,2)	SOLID 0,8/1/1,2	SOLID 0,8/1/1,2/(1,6)	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke
	Ø 300 mm. 15 Kg. max.	Ø 300 mm. 15 Kg. max.	Ø 300 mm. 15 Kg. max.	Bobina filo trainabile max.	Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser
IP..	21	21	21	Grado di protezione	Protection class	Schutzart
S	•	•	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung
	95 Kg	85 Kg	115 Kg	Peso	Weight	Gewicht
	405 x 940 x 1160	405 x 990 x 1160	405 x 990 x 1160	Dimensioni	Dimensions	Maße
		•	•	Trainafilo a 4 rulli	4 roll wire feeder	4-Rollen Drahtvorschub
	1	1	3	N° uscite di impedenza	Number of choke sockets	Nr. von Drosselausgänge
	•	•	•	Predisp. per raffreddamento ad acqua della torcia	Suitable for use with water cooled torches	Vorbereitet für die Anwendung mit wassgekühlten Brennem

263 S - 330 S - 403 S MIG WELD

Tutti i generatori carrellati della serie MIG WELD sono predisposti per accettare il gruppo raffreddamento torcia; possono, inoltre, montare amperometro e voltmetro digitali, con possibilità di memorizzare gli ultimi parametri di saldatura.
Per i 2 generatori più piccoli Mig Weld 263 S e 333 S (artt. 543 e 546), si è adottata un'unica uscita d'impedenza, ottimizzata per acciaio al carbonio, alluminio e inossidabile, allo scopo di contenere i costi.
Il generatore maggiore Mig Weld 403 S (art. 530), invece, è dotato di 3 uscite d'impedenza e della selezione corrente di saldatura a 32 scatti, allo scopo di scegliere sempre i parametri migliori in ogni condizione di saldatura.
I generatori maggiori Mig Weld 333 S e 403 S (artt. 546 e 530), possono essere equipaggiati, a scelta, con gruppo trainafilo a 2 o 4 rulli, in grado di raggiungere, rispettivamente, 20 e 24 m/min di velocità filo; il generatore più piccolo accetta solo il gruppo trainafilo a 2 rulli.
Entrambi i gruppi trainafilo a 2 e 4 rulli sono dotati di dispositivo di regolazione del "burn-back", che favorisce la ripartenza regolare, grazie al controllo della velocità del filo al momento dello spegnimento dell'arco.

All MIG WELD power sources are designed to accept the torch cooling unit; they may also mount a digital ammeter and volt meter, with the possibility of saving the last welding parameters used.
For the 2 smaller power sources Mig Weld 263 S e 333 S (arts. 543 and 546), a single impedance has been used, optimized for carbon steel, aluminum and stainless steel, to reduce costs.
The largest power source Mig Weld 403 S (art. 530) is instead equipped with 3 impedance settings and a 32-position welding current selector, so that you may always select the best parameters for every welding condition.
The larger power sources Mig Weld 333 S e 403 S (arts. 546 and 530) may be equipped, if desired, with 2- or 4-roll wire feed unit, capable of achieving wire speeds of 20 and 24 m/min, respectively; the smallest power source accepts only the 2-roll wire feed unit.
Both the 2- and 4-roll wire feed units are equipped with a "burn-back" adjustment device, which encourages smooth re-starting thanks to the wire speed control during arc shut-off.

Instandsetzungen und mittelschwere Konstruktionsaufgaben.
Alle fahrbaren Stromquellen der Baureihe MIG WELD sind für die Aufnahme der Brennerkühlgruppe ausgelegt. Ferner können digitale Amperemeter und Voltmeter montiert werden und es besteht die Möglichkeit der Speicherung der zuletzt verwendeten Schweißparameter.
Für die kleineren 2 Stromquellen Mig Weld 263 S e 333 S (Art. 543 und 546) wurde eine einzige Drossel verwendet, die zur Kosteneinsparung für Kohlenstoffstahl, Aluminium und rostfreien Stahl optimiert wurde.
Die größte Stromquelle Mig Weld 403 S (Art. 530) ist dagegen mit 3 Drosseln und 32-stufiger Schweißstromregulierung ausgestattet, um jederzeit die optimalen Parameter für jede Schweißaufgabe wählen zu können.
Die größeren Stromquellen Mig Weld 333 S e 403 S (Art. 546 und 530) können wahlweise mit Drahtvorschub mit 2 oder 4 Rollen ausgestattet werden, mit denen eine Drahtgeschwindigkeit von 20 bzw. 24 m/min erreicht werden kann. Die kleinste Stromquelle kann nur den Drahtvorschub mit 2 Rollen aufnehmen.
Beide Drahtvorschubeinheiten, mit 2 oder 4 Rollen, sind mit einer "Rückbrand"-Regulierung ausgestattet, die dank der Steuerung der Drahtgeschwindigkeit beim Ausschalten des Lichtbogens den regulären Neustart begünstigt.



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
A	Spia acceso/spento.	ON/OFF warnig light.	Kontrolleuchte Ein/Aus.
B	Spia intervento termostato e malfunzionamento del gruppo per il raffreddamento dell'acqua.	Warning light, thermostat operating/fault in water cooling unit.	Kontrolleuchte Thermostat-Auslösung und Störung an der Wasserkühleinheit.
C	Regolazione velocità del filo.	Wire feed adjustment.	Einstellung Drahtvorschubgeschwindigkeit.
D	Commutatore 2 - 4 tempi.	2- 4 stroke switch.	Wahlschalter 2 - 4 Takte.
E	Regolazione "BURN BACK".	BURN BACK adjustment.	Einstellung "RÜCKBRAND".
F	Connessioni raffreddamento torcia ad acqua.	Connection for torch water cooling.	Anschlüsse zur Wasser-kühlung des Schweißbrenners.
G	Amperometro e voltmetro digitali con memorizzazione dell'ultima lettura (a richiesta).	Digital ammeter and voltmeter with storage of last reading (on request).	Digital-Amperemeter und Voltmeter mit Abspeicherung der letzten Erfassung (auf wunsch).
H	Attacco torcia tipo "EURO".	EURO torch connector.	Schweißbrenneranschluß Typ "EURO".

Art. 1448
Art. 1449
TCA2
TCA4
Art. 1331
Art. 5.580.615
Art. 1187
Art. 1187.20
Art. 1450
Art. 131
Art. 1467
Art. 1467.20
Art. 1468
Art. 1468.20
Art. 1550
Art. 1550.20
Art. 1541
Art. 1541.20
Art. 3.080.241
Art. 3.080.250
Artt. 3.080.396-3.080.376
3.080.379-3.080.397
3.080.902-3.080.365
3.080.900-3.080.901
Art. 139

ACCESSORI - ACCESSORIES - ZUBEHÖR

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	521	523	525	547	543	546	530
131	Amperometro-Voltmetro digitale.	Digital ampere and volt-meter.	Digital Amperemeter-Voltmeter.					X	X	X
1467	Torcia MB 15 - mt. 3.	MB 15 torch - 3 mt.	Brenner MB 15 - 3 m.	X	X	X	X	X	X	X
1467.20	Torcia MB 15 - mt. 4.	MB 15 torch - 4 mt.	Brenner MB 15 - 4 m.	X	X	X	X	X	X	X
1468	Torcia MB 25 - mt. 3.	MB 25 torch - 3 mt.	Brenner MB 25 - 3 m.	X	X	X	X	X	X	X
1468.20	Torcia MB 25 - mt. 4.	MB 25 torch - 4 mt.	Brenner MB 25 - 4 m.	X	X	X	X	X	X	X
1550	Torcia MB 36 - mt. 3.	MB 36 torch - 3 mt.	Brenner MB 36 - 3 m.	X	X	X	X	X	X	X
1550.20	Torcia MB 36 - mt. 4.	MB 36 torch - 4 mt.	Brenner MB 36 - 4 m.	X	X	X	X	X	X	X
1541	Torcia "BINZEL MB 501 D" mt. 3. Raff. ad acqua.	3 mt."BINZEL MB 501 D" water cooled torch.	Brenner "BINZEL MB 501 D" 3 m. Wassergekühlt.						X	X
1541.20	Torcia "BINZEL MB 501 D" mt. 4. Raff. ad acqua.	4 mt."BINZEL MB 501 D" water cooled torch.	Brenner "BINZEL MB 501 D" 4 m. Wassergekühlt.						X	X
1448	TCA2 - Carrello trainafilo con motoriduttore a 2 rulli.	TCA2 - 2 roller separate wire feeder.	TCA2 - Separate 2 Rollen Drahtvorschubeinheit.					X	X	X
1449	TCA4 - Carrello trainafilo con motoriduttore a 4 rulli.	TCA4 - 4 roller separate wire feeder.	TCA4 - Separate 4 Rollen Drahtvorschubeinheit.						X	X
1187	Connessione tra genera-tore e carrello - m. 5.	Power source/wire feeder connection. 5 m.	Verbindungskabel Stromquelle und Drahtvorschubgerät 5 m						X	X
1187.20	Connessione tra genera-tore e carrello - mt. 10.	Power source/wire feeder connection. 10 m.	Verbindungskabel Stromquelle und Drahtvorschubgerät 10 m						X	X
1331	GRV7 Gruppo di raffred-damento torcia.	GRV7 Torch cooling unit.	GRV7 Brennerkühleinheit.						X	X
5.580.615	Connessione tra genera-tore e carrello mt.5.	Power source/wire feeder connection. 5 m.	Verbindungskabel Stromquelle und Drahtvorschubgerät 5 m					X		
1450	Flussometro a 2 mano-metri.	Flow meter, 2 gauges.	Durchflußmesser mit 2 Manometern.	X	X	X	X	X	X	X
139	Kit alluminio.	Aluminium kit.	Aluminium Schweißset.	X	X	X	X	X	X	X
3.080.241	Rullo trainafili per fili pieni Ø 0.6 .- 0.8.	Feed roll for solid wires Ø 0.6 - 0.8.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht Ø 0.6 - 0.8.	X	X	X				
3.080.396	Rullo trainafili per fili pieni Ø 0.6 .- 0.8.	Feed roll for solid wires Ø 0.6 - 0.8.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht Ø 0.6 - 0.8.				X	X	X	X
3.080.250	Rullo trainafili per fili pieni Ø 1 .- 1.2.	Feed roll for solid wires Ø 1 - 1.2.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht Ø 1 - 1.2.	X	X	X				
3.080.379	Rullo trainafili per fili pieni Ø 0.8 .- 1.	Feed roll for solid wires Ø 0.8 - 1.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht Ø 0.8 - 1.				X	X	X	X
3.080.376	Rullo trainafili per fili pieni Ø 1.2 .- 1.6.	Feed roll for solid wires Ø 1.2 - 1.6.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht Ø 1.2 - 1.6.				X	X	X	X
3.080.397	Rullo trainafili per fili pieni Ø 1- 1.2.	Feed roll for solid wires Ø 1 - 1.2.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht Ø 1 - 1.2.				X	X	X	X
3.080.902	Rullo trainafili per fili pieni Ø 1.2- 1.6.	Feed roll for solid wires Ø 1.2 - 1.6.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht Ø 1.2 - 1.6.				X	X	X	X
3.080.365	Rullo trainafili animati Ø 1/1.2 - 1.4/1.6.	Feed roll for flux cored wires Ø 1/1.2 - 1.4/1.6.	Drahtvorschubrolle für Fülldraht Ø 1/1.2 - 1.4/1.6.				X	X	X	X
3.080.900	Rullo trainafili animati Ø 1.2 - 1.4.	Feed roll for flux cored wires Ø 1.2 - 1.4	Drahtvorschubrolle für Fülldraht Ø 1.2 - 1.4.				X	X	X	X
3.080.901	Rullo trainafili animati Ø 1.2 - 1.6.	Feed roll for flux cored wires Ø 1.2 - 1.6	Drahtvorschubrolle für Fülldraht Ø 1.2 - 1.6.				X	X	X	X

ASSISTENZA CLIENTI
CUSTOMER SERVICE
KUNDENDIENST

FORMAZIONE TECNICA
PRODUCT TRAINING
PRODUKTS AUSBILDUNG

DISTRIBUZIONE INTERNAZIONALE
INTERNATIONAL DISTRIBUTION
INTERNATIONALE VERTEILUNG

sic.advertising@tin.it

CEBORA STAMPA TECNICA / **stampato C 231A-R1** / 12-01 / 5.000

CEBORA®

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