

MIG WELD

333S - 403C - 403S

SALDATRICI A FILO CONTINUO MIG - MAG

MIG - MAG WIRE WELDING MACHINES

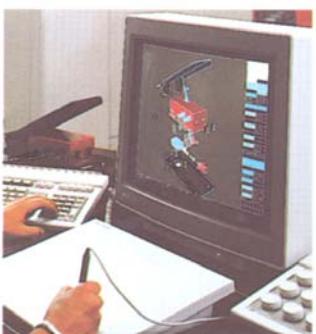
MIG - MAG SCHWEISSGERÄTE

POSTES A SOUDER A FIL CONTINU MIG - MAG

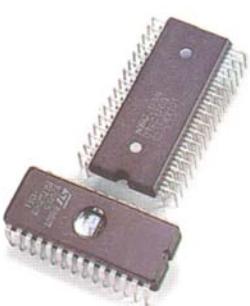
SOLDADORAS DE HILO CONTINUO MIG - MAG



CEBORA
L'energia a portata di mano



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



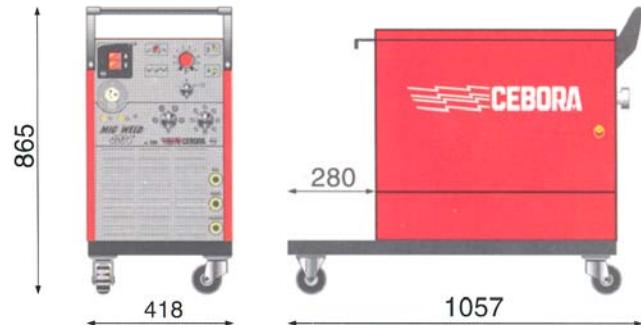
MIG WELD 403-C

- Generatore di saldatura compatto capace di erogare 400 A al 40% secondo EN 60974.1 (40°C/Ciclo di 10 minuti).
- Tre uscite di impedenza per un arco morbido e stabile ed una saldatura senza spruzzi con fili di ferro, inox e alluminio.
- 32 scatti per una selezione fine ed accurata della tensione di saldatura in qualsiasi condizione.
- Gruppo trainafilo a 4 rulli di serie, capace di raggiungere fino a 24 metri di filo al minuto.
- Connessioni per torce raffreddate ad acqua, di serie.
- Possibilità, a richiesta, di montare un amperometro e un voltmetro digitali con memorizzazione automatica degli ultimi valori di saldatura (Art.131).
- Compact welding power source, capable of an output of 400 A at 40% per EN 60974.1 (40°C/10 minute cycle).
- Three choke sockets for a "soft", stable arc and spray-free welding with iron, stainless steel and aluminium wires.
- 32 positions for fine and precise selection of the welding voltage in any conditions.
- Standard-equipped with 4-roller wire feed device, with speeds up to 24 m/min.
- Standard-equipped with connectors for water cooled torches.
- Upon request, possibility of installing a digital ampere and volt meter, which automatically saves the latest welding values (Art.131).
- Kompakte Schweißstromquelle, das 400 A bei 40% ED gemäß EN 60974.1 (40°C/Spielzeit 10 Minuten) abgeben kann.
- Drei Drosselausgänge für einen weichen und stabilen Lichtbogen und eine spritzerfreie Schweißung mit Drähten aus Eisen, rostfreiem Stahl und Aluminium.
- 32 Schaltstufen für die Feinabstimmung der Schweißspannung für alle Anwendungen.
- Serienmäßiges Drahtvorschubgerät mit 4-Rollengetriebe (Art. 1443), das eine Drahtgeschwindigkeit von 24 m/min erreichen kann.
- Anschluß für wassergekühlte Brenner im Lieferumfang .
- Ein digitales Volt-und Amperemeßgerät (Art.-Nr. 131) kann auf Wunsch montiert werden. Die letzten Schweißparameter bleiben automatisch erhalten.
- Générateur de soudure compacte à même de débiter 400 A à 40% selon EN 60974.1 (40°C/cycle de 10 minutes).
- Trois sorties d'impédance pour un arc souple et stable et une soudure sans jets avec fils de fer, inox et aluminium.
- 32 positions pour une sélection fine et soignée de la tension de soudure dans n'importe quelle condition.
- Groupe entraînement fil à 4 galets de série, avec vitesse jusqu'à 24 m/min.
- Raccordements pour torches refroidies par l'eau de série.
- Possibilité, sur demande, de monter sur le dévidoir avec groupe entraînement fil à 4 rouleaux, un ampèremètre et un voltmètre numériques avec mémorisation automatique des dernières valeurs de soudure (Art. 131).
- Generador de soldadura compacto capaz de distribuir 400 A al 40% según EN 60974.1 (40°C/ciclo de 10 minutos).
- Tres salidas de impedancia para un arco ligero y estable y una soldadura sin salpicaduras con hilos de hierro, acero inoxidable y aluminio.
- 32 posiciones para una selección fina y cuidadosa de la tensión de soldadura en cualquier condición.
- Grupo arrastrahilo de 4 rodillos de serie, con velocidad de hasta 24 m/min.
- Conexiones para antorchas enfriadas con agua de serie.
- Posibilidad, a petición, de montar un ampermímetro y un voltímetro digitales con memorización automática de los últimos valores de soldadura (Art.131).



art.131

MIG 403C ART. 529		DATI TECNICI	TECHNICAL SPECS.	TECHNISCHE DATEN	DONNEES TECHNIQUES	DATOS TECNICOS
	230/400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung	Alimentation triphasée	Alimentación trifásica
	18,5 KW	Potenza di installazione max	Max. installed power	Max. Anschlußwert	Puissance d'installation	Potencia instalada
	19,5 KVA 40%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme	Puissance absorbée	Potencia absorbida
	40 A min. 430A max.	Campo di regolazione della corrente	Current range	Stromeinstellbereich	Plage de réglage du courant	Campo de reguación de la corriente
	400A 40% 330A 60% 260A 100%	Fattore di servizio (10 min.)	Duty cycle (10 min.)	Einschaltzeit (10 min.)	Facteur de marche (10 min.)	Factor de servicio (10 min.)
	4x8	N° posizioni di regolazione	Number of regulation steps	Schaltstufen	N° positions de réglage	Nº de posiciones de reguación
	SOLID 0,8/1,1/2 (1,6)	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke	Fil à employer	Hilo utilizable
	Ø 300 mm 15 Kg max.	Bobina filo trainabile max.	Max wire spool size	Max. Rollendurchmesser	Bobine de fil à traîner max.	Bobina de hilo trajinable max.
	IP..	Grado di protezione	Protection class	Schutzart	Classe de protection	Clase de protección
	●	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorised for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung	Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas
	110 Kg	Peso	Weight	Gewicht	Poids	Peso



MIG WELD 403-S



MIG 403S Art. 530	DATI TECNICI	TECHNICAL SPECS.	TECHNISCHE DATEN	DONNEES TECHNIQUES	DATOS TECNICOS
230/400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung	Alimentation triphasée	Alimentación trifásica
18,5 KW	Potenza di installazione max	Max. installed power	Max. Anschlußwert	Puissance d'installation	Potencia instalada
19,5 KVA 40%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme	Puissance absorbée	Potencia absorbida
I ₂ 40 A min. 430A max.	Campo di regolazione della corrente	Current range	Stromeinstellbereich	Plage de réglage du courant	Campo de regulación de la corriente
X%	400A 40% 330A 60% 260A 100%	Fattore di servizio (10 min.)	Duty cycle (10 min.)	Einschaltdauer (10 min.)	facteur de marche (10 min.)
	4x8	N° posizioni di regolazione	Number of regulation steps	Schaltstufen	N° position de réglage
SOLID 0,8/1/1,2/ (1,6)	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke	Fil à employer	Hilo utilizable
Ø 300 mm 15 Kg max.	Bobina filo trainabile max.	Max wire spool size	Max. Rollendurchmesser	Bobine de fil à traîner max.	Bobina de hilo trajinable max.
IP..	21	Grado di protezione	Protection class	Schutzart	Classe de protection
S	●	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorised for use in areas of increased hazard of electric shock	Vervendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung	Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus
115 Kg	Peso	Weight	Gewicht	Poids	Peso

MIG WELD 403-S



- Generatore di saldatura con carrello separato capace di erogare 400 A al 40% secondo EN60974.1 (40°C /ciclo di 10 minuti).
- Tre uscite di impedenza per un arco morbido e stabile ed una saldatura senza spruzzi con fili di ferro, inox e alluminio.
- 32 scatti per una selezione fine ed accurata della tensione di saldatura in qualsiasi condizione.
- Possibilità, a scelta, di montare i carrelli con gruppo trainafilo a 2 rulli (Art. 1442) o a 4 rulli (Art. 1443), capaci di raggiungere rispettivamente i 20 o i 24 metri di filo al minuto, equipaggiati di serie con connessioni per torce raffredate ad acqua.
- Possibilità, a richiesta, di montare sul carrello con gruppo trainafilo a 4 rulli un amperometro e un voltmetro digitale con memorizzazione automatica degli ultimi valori di saldatura (Art. 131).
- Welding power source with separate wire feeder, capable of an output of 400 A at 40% per EN 60974.1 (40°C/10-minute cycle).
- Three choke sockets for a "soft", stable arc and spray-free welding with iron, stainless steel and aluminium wires.
- 32 positions for fine and precise selection of the welding voltage in any conditions.
- Choice of mounting the cart with the 2- (Art. 1442) or 4-roller (Art. 1443) wire feeder unit, with speeds up to 20 and 24 m/min respectively. Standard-equipped with connectors for water-cooled torches.
- Upon request, possibility of installing a digital ampere and volt meter (on the 4-roller wire feeder unit) which automatically saves the latest welding values (Art. 131).
- Schweißstromquelle mit separatem Drahtvorschub mit einer Leistung von 400 Ampere bei 40% ED im 10 Minuten-Takt gemäß EN 60974.1.
- Drei Drosselausgänge für einen weichen und stabilen Lichtbogen und eine spritzerfreie Schweißung mit Drähten aus Eisen, rostfreiem Stahl und Aluminium.
- 32 Schaltstufen für die Feinabstimmung der Schweißspannung für alle Anwendungen.
- Die 403S kann mit den Drahtvorschubgeräten Art. Nr. 1442-2-Rollen-Antriebmax. Drahtgeschwindigkeit 20 m/min. sowie mit der Art.Nr.1443-4-Rollen-Antriebmax. Drahtgeschwindigkeit 24 m/min. geliefert werden, beide sind serienmäßig mit Anschluß für wassergekühlte Brenner vorbereitet.
- Bei der Art.-Nr. 1443 sowie bei der Kompaktanlage kann auf Wunsch ein digitales Volt- und Amperemetergerät (Art.-Nr. 131) montiert werden. Die letzten Schweißparameter bleiben automatisch erhalten.
- Générateur de soudure avec dévidoir séparé à même de débiter 400 A à 40% selon EN 60974.1 (40°C/cycle de 10 minutes).
- Trois sorties d'impédance pour un arc souple et stable et une soudure sans jets avec fils de fer, inox et aluminium.
- 32 positions pour une sélection fine et soignée de la tension de soudure dans n'importe quelle condition.
- Possibilité, au choix, de monter le dévidoir avec groupe entraînement fil à 2 (Art. 1442) ou bien à 4 rouleaux (Art. 1443) avec vitesse jusqu'à 20 et 24 m/min. respectivement, équipés de série de raccordements pour torches refroidies par l'eau.
- Possibilité, sur demande, de monter sur le dévidoir avec groupe entraînement fil à 4 rouleaux, un ampèremètre et un voltmètre numériques avec mémorisation automatique des dernières valeurs de soudure (Art. 131).
- Generador de soldadura con carro separado capaz de distribuir 400 A al 40% según EN 60974.1 (40°C/ ciclo de 10 minutos).
- Tres salidas de impedancia para un arco ligero y estable y una soldadura sin salpicaduras con hilos de hierro, acero inoxidable y aluminio.
- 32 posiciones para una selección fina y cuidadosa de la tensión de soldadura en cualquier condición.
- Posibilidad, a elección, de montar el carro con grupo de arrastre hilo de 2 (Art. 1442) o de 4 rodillos (Art. 1443) con velocidad de hasta 20 y 24 m/min respectivamente, equipados de serie con conexiones para antorchas enfriadas con agua.
- Posibilidad, a petición, de montar en el carro con grupo arrastrahilo de 4 rodillos, un amperímetro y un voltímetro digitales con memorización automática de los últimos valores de soldadura (Art.131).

MIG WELD 333S



MIG 333S Art. 546		DATI TECNICI	TECHNICAL SPECS.	TECHNISCHE DATEN	DONNEES TECHNIQUES	DATOS TECNICOS
	230/400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung	Alimentation triphasée	Alimentación trifásica
	12 KW	Potenza di installazione max	Max. installed power	Max. Anschlußwert	Puissance d'installation	Potencia instalada
	16 KVA 40%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme	Puissance absorbée	Potencia absorbida
	38 A min. 350A max.	Campo di regolazione della corrente	Current range	Stromeinstellbereich	Plage de réglage du courant	Campo de reguación de la corriente
	330A 40% 270A 60% 210A 100%	Fattore di servizio (10 min.)	Duty cycle (10 min.)	Einschaltdauer (10 min.)	facteur de marche (10 min.)	Factor de servicio (10 min.)
	2x8	N° posizioni di regolazione	Number of regulation steps	Schaltstufen	N° position de réglage	Nº de posición de regulación
	SOLID 0,8/1,2	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke	Fil à employer	Hilo utilizable
	ø 300 mm 15 Kg max.	Bobina filo trainabile max.	Max wire spool size	Max. Rollendurchmesser	Bobine de fil à traîner max.	Bobina de hilo trajinable max.
	21	Grado di protezione	Protection class	Schutzart	Classe de protection	Clase de protección
	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorised for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung	Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus	Autorizada para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas
	85 Kg	Peso	Weight	Gewicht	Poids	Peso

MIG WELD 333S



- Generatore di saldatura con carrello separato capace di erogare 330 A al 40% secondo EN60974.1 (40°C /ciclo di 10 minuti).

- Uscita di impedenza studiata per ottenere un arco morbido e stabile ed una saldatura senza spruzzi con fili di ferro, inox e alluminio.

- Possibilità, a scelta, di montare i carrelli con gruppo trainafilo a 2 rulli (Art. 1442) o a 4 rulli (Art. 1443), capaci di raggiungere rispettivamente i 20 o i 24 metri di filo al minuto, equipaggiati di serie con connessioni per torce raffreddate ad acqua.

- Possibilità, a richiesta, di montare sul carrello con gruppo trainafilo a 4 rulli un amperometro e un voltmetro digitali con memorizzazione automatica degli ultimi valori di saldatura (Art. 131).

- Welding power source with separate wire feeder, capable of an output of 330 A at 40% per EN 60974.1 (40°C /10-minute cycle).

- Choke socket for a "soft", stable arc and spray-free welding with iron, stainless steel and aluminium wires.

- Choice of mounting the cart with the 2- (Art. 1442) or 4-roller (Art. 1443) wire feeder unit, with speeds up to 20 and 24 m/min respectively. Standard-equipped with connectors for water-cooled torches.

- Upon request, possibility of installing a digital ampere and volt meter (on the 4-roller wire feeder unit) which automatically saves the latest welding values (Art. 131).

- Schweißstromquelle mit separatem Drahtvorschub mit einer Leistung von 330 Ampere bei 40% ED im 10 Minuten-Takt gemäß EN 60974.1.

- Eine Drosselzapfung mit einem weichen und stabilen Lichtbogen für eine spritzerarme Schweißung von Stahl, Inox und Aluminium.

- Die 333S kann mit den Drahtvorschubgeräten Art. Nr. 1442-2-Rollen-Antriebmax. Drahtgeschwindigkeit 20 m/min. sowie mit der Art.Nr.1443-4-Rollen-Antriebmax. Drahtgeschwindigkeit 24 m/min. geliefert werden, beide sind serienmäßig mit Anschluß für wassergekühlte Brenner vorbereitet.

- Bei der Art.-Nr. 1443 sowie bei der Kompaktanlage kann auf Wunsch ein digitales Volt- und Ampermetergerät (Art.-Nr. 131) montiert werden. Die letzten Schweißparameter bleiben automatisch erhalten.

- Générateur de soudure avec dévidoir séparé à même de débiter 330 A à 40% selon EN 60974.1 (40°C/cycle de 10 minutes).

- Sortie d'impédance pour un arc souple et stable et une soudure sans jets avec fils de fer, inox et aluminium.

- Possibilité, au choix, de monter le dévidoir avec groupe entraînement fil à 2 (Art. 1442) ou bien à 4 rouleaux (Art. 1443) avec vitesse jusqu'à 20 et 24 m/min respectivement, équipés de série de raccordements pour torches refroidies par l'eau.

- Possibilité, sur demande, de monter sur le dévidoir avec groupe entraînement fil à 4 rouleaux, un ampèremètre et un voltmètre numériques avec mémorisation automatique des dernières valeurs de soudure (Art. 131).

- Generador de soldadura con carro separado capaz de distribuir 330 A al 40% según EN 60974.1 (40°C / ciclo de 10 minutos).

- Salida de impedancia para un arco ligero y estable y una soldadura sin salpicaduras con hilos de hierro, acero inoxidable y aluminio.

- Posibilidad, a elección, de montar el carro con grupo de arrastre hilo de 2 (Art. 1442) o de 4 rodillos (Art. 1443) con velocidad de hasta 20 y 24 m/min respectivamente, equipados de serie con conexiones para antorchas enfriadas con agua.

- Posibilidad, a petición, de montar en el carro con grupo arrastrahilo de 4 rodillos, un amperímetro y un voltímetro digitales con memorización automática de los últimos valores de soldadura (Art.131).



MIG 403C art.529

Saldatrice compatta.
Compact welding machine.
Komakte Schweißmaschine.
Poste à souder compacte.
Equipo compacto de soldadura.

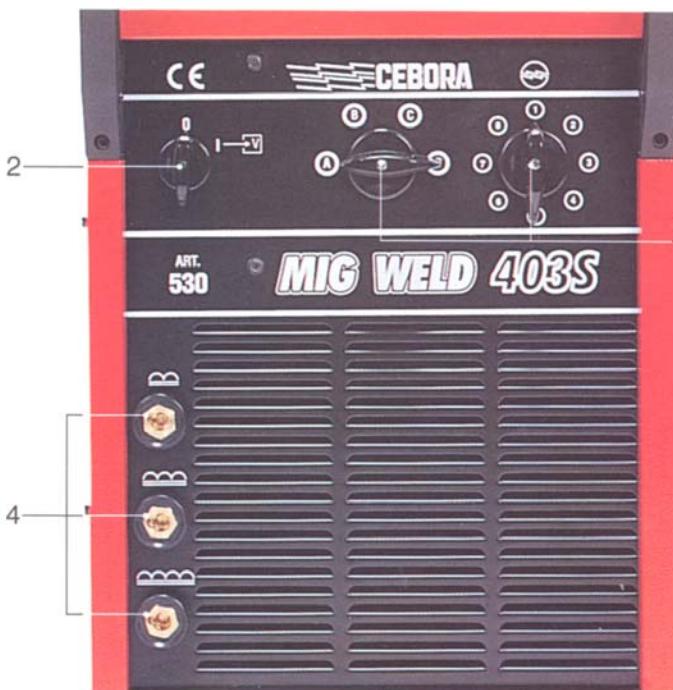


MIG 403S art.530

Generatore con carrello trainafilo separato.
Welding machine with separate wire feeder.
Schweißmaschine mit separater Drahtvorschubeinheit.
Poste à souder avec dévidoir séparé.
Equipo de soldadura con grupo de arrastre separado.

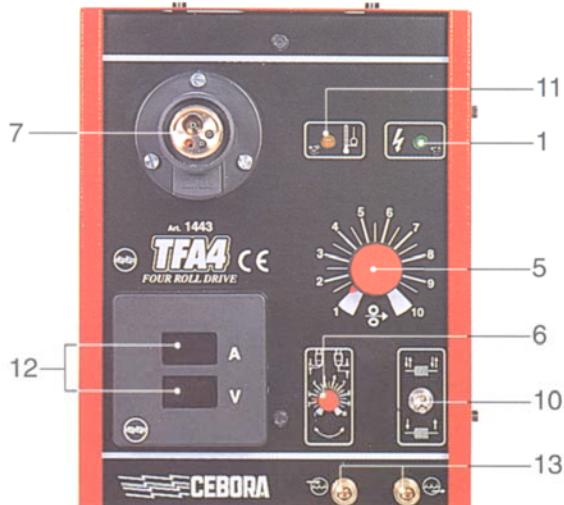
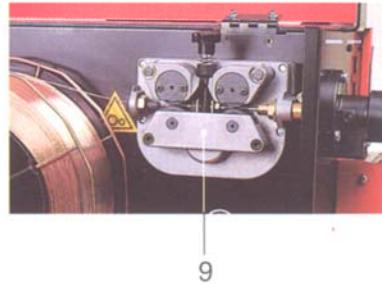
MIG 333S art.546

Generatore con carrello trainafilo separato.
Welding machine with separate wire feeder.
Schweißmaschine mit separater Drahtvorschubeinheit.
Poste à souder avec dévidoir séparé.
Equipo de soldadura con grupo de arrastre separado.



TFA4 art.1443

Carrello trainafilo separato con motoriduttore a 4 rulli.
 4 roller separate wire feeder.
 Separate 4-Rollen Drahtvorschubeinheit.
 Dévidoir séparé à 4 galets.
 Grupo de arrastre separado de 4 rodillos.



TFA2 art.1442

Carrello trainafilo separato con motoriduttore a 2 rulli.
 2 roller separate wire feeder.
 Separate 2-Rollen Drahtvorschubeinheit.
 Dévidoir séparé, à 2 galets.
 Grupo de arrastre separado de 2 rodillos.



1	Spia acceso/spento	ON/OFF warning light	Kontrolleuchte Ein/Aus	Temoind de mise sous tension	Testigo de encendido/apagado
2	Interruttore generale	Main Switch	Hauptschalter	Interrupteur général	Interruptor general
3	Commutatori tensione di saldatura	Welding voltage switch	Wahlschalter Schweißspannung	Commutateurs de la tension de soudage	Commutadores de la tensión de soldadora
4	Prese di impedenza	Impedance sockets	Impedanzanschluß	Prises d'impédance	Tomas de impedancia
5	Regolazione velocità del filo	Wire feed adjustment	Einstellung Drahtvorschubgeschwindigkeit	Réglage de la vitesse du fil	Regulación de la velocidad del hilo
6	Regolazione "BURN BACK"	BURN BACK adjustment	Einstellung "RÜCKBRAND"	Réglage "BURN BACK"	Regulación "BURN BACK"
7	Attacco torcia tipo "EURO"	EURO torch connector	Schweißbrenneranschluß Typ "EURO"	Raccord de torche type "EURO"	Empalme de la antorcha tipo "EURO"
8	Gruppo trainafilo a 2 rulli	2 roller wire feed unit	Drahtvorschubeinheit mit 2 Rollen	Dévidoir 2 galets	Grupo de arrastre del hilo de 2 rodillos
9	Gruppo trainafilo a 4 rulli	4 roller wire feed unit	Drahtvorschubeinheit mit 4 Rollen	Dévidoir 4 galets	Grupo de arrastre del hilo de 4 rodillos
10	Commutatore 2-4 tempi	2-4 stroke switch	Wahlschalter 2-4 Takte	Commutateur 2-4 temps	Commutator de 2-4 tiempos
11	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 Wasserkühlseinheit	Témoin de fonctionnement du thermostat et panne du group de refroidissement de l'eau	Testigo de intervención del termostato y funcionamiento incorrecto del grupo para la refrigeración del agua
12	Amperometro e voltmetro digitali con memorizzazione dell'ultima lettura (a richiesta)	Digital ammeter and voltmeter with storage of last reading (on request)	Digital-Ampermeter und Voltmeter mit Abspeicherung der letzten Erfassung (auf Wunsch)	Ampèremètre et voltmètre numériques avec mémorisation de la dernière lecture (sur demande)	Amperímetro y voltímetro digitales con memorización de la última lectura (a pedido)
13	Connessioni raffreddamento torcia ad acqua	Connection for torch water cooling	Anschlüsse zur Wasser-kühlung des Schweißbrenners	Connexion pour refroidissement du thermostat	Conecciones para la refrigeración de la antorcha mediante agua

ACCESSORI**ACCESSORIES****ZUBEHÖRE****ACCESOIRS****ACCESORIOS**

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPTION	DESCRIPCION
131	Amperometro e Voltmetro digitali.	Digital ampere and volt meter.	Digital Ampermeter-Voltmeter.	Ampèremètre - Voltmètre digitals.	Amperímetro - Voltímetro digital
1550	Torcia "BINZEL MB 36" mt. 3.	3 mt. "BINZEL MB 36" torch.	Brenner "BINZEL MB 36" 3 m.	Torche "BINZEL MB 36" mt. 3.	Antorcha "BINZEL MB 36" - mt.3.
1550.20	Torcia "BINZEL MB 36" mt. 4.	4 mt. "BINZEL MB 36" torch.	Brenner "BINZEL MB 36" 4 m.	Torche "BINZEL MB 36" 4 m.	Antorcha "BINZEL MB 36" - mt.4.
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.	Torche "BINZEL MB 501 D" 3 m. Refroidie par l'eau	Antorcha "BINZEL MB 501 D" mt. 3. Enfriada por agua.
1541.20	Torcia "BINZEL MB 501 D" mt. 4. Raff. ad acqua.	"BINZEL MB 501 D" water cooled torch 4 mt. long.	Brenner "BINZEL MB 501 D" 4 m. Wassergekühlt.	Torche "BINZEL MB 501 D" 4 m. Refroidie par l'eau.	Antorcha "BINZEL MB 501 D" mt. 4. Enfriada por agua.
1186	Prolunga di connessione tra generatore e carrello - mt.5.	5 mt. long extension lead between generator and wire feeder.	Verbindungsschlauchpaket zwischen Stromerzeuger und Drahtvorschubeinheit - 5 m.	Liaison générateur- dévidoir 5 m.	Conexión generador-grupo de arrastre. - 5 m.
1186.10	Prolunga di connessione tra generatore e carrello - mt.1,3	1,3 mt. long extension lead between generator and wire feeder.	Verbindungsschlauchpaket zwischen Stromerzeuger und Drahtvorschubeinheit - 1,3 m.	Liaison générateur-dévidoir 1,3 m.	Conexión generador-grupo de arrastre. - 1,3 m.
1186.20	Prolunga di connessione fra generatore e carrello - mt.10.	10 mt. long extension lead between generator and wire feeder.	Verbindungsschlauchpaket zwischen Stromerzeuger und Drahtvorschubeinheit - 10 m.	Liaison générateur-dévidoir 10 m.	Conexión generador-grupo de arrastre. - 10 m.
1333	GRV4 Gruppo di raffreddamento torcia.	GRV4 Torch cooling unit.	GRV4 Brennerkühleinheit.	Groupe de refroidissement torche GRV4.	Grupo de enfriamiento antorcha GRV4.
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter.	Druckminderer mit 2 Manometer.	Débitmètre avec 2 manomètres.	Flujómetro con dos manómet.
139	Kit alluminio.	Aluminium welding kit.	Aluminium Zubehör-Satz.	Kit aluminium.	Kit aluminio.
3.080.379	Rullo trainafilo per fili pieni ø 0,8-1 (traino a 2 rulli).	Feed roller for solid wires ø 0,8-1 (2 roller wire feeder).	Drahtvorschubrolle für Massivdraht ø 0,8-1 (2 Rollenantrieb).	Galet d'entraînement pour fils pleins ø 0,8-1 (Dévid. à 2 galets)	Rodillo de arrastre para hilos llenos ø0,8-1(Grupo 2 rodillos).
3.080.376	Rullo trainafilo per fili pieni ø 1,2-1,6 (traino a 2 rulli).	Feed roller for solid wires ø1.2 -1,6 (2 roller wire feeder).	Drahtvorschubrolle für Massivdraht ø 1,2-1,6 (2 Rollenantrieb).	Galet d'entraînement pour fils pleins ø1,2-1,6 (Dévid à 2 galets).	Rodillo de arrastre para hilos llenos ø1,2-1,6 (Grupo 2 rodill.).
3.080.365	Rullo trainafilo per fili animati ø 1/1,2-1,4/1,6 (traino a 2 rulli).	Feed roller for flux cored wires ø1/1,2-1,4/1,6 (2 roller wire feeder).	Drahtvorschubrolle für Fülldraht ø 1/1,2-1,4/1,6 (2 Rollenantrieb).	Galet d'entraînement pour fils animés ø 1/1,2/1,4/1,6 (Dévid. à 2 galets).	Rodillo de arrastre hilos animados ø 1/1,2-1,4/1,6 (Grupo 2 rodillos).
3.080.375	Rullo trainafilo per fili pieni ø 0,8-1 (traino a 4 rulli).	Feed roller for solid wires ø 0,8-1 (4 roller wire feeder).	Drahtvorschubrolle für Massivdraht ø 0,8-1 (4 Rollenantrieb)	Galet d'entraînement pour fils pleins ø 0,8-1 (Dévid. à 4galets)	Rodillo de arrastre para hilos llenos ø 0,8-1 (Grupo 4 rodillos).
3.080.374	Rullo trainafilo per fili pieni ø 1,2-1,6 (traino a 4 rulli).	Feed roller for solid wires ø1.2-1,6 (4 roller wirefeeder).	Drahtvorschubrolle für Massivdraht ø 1,2-1,6(4 Rollenantrieb)	Galet d'entraînement pour fils pleins ø 1,2-1,6 (Dévid. à 4 galets)	Rodillo de arrastre para hilos llenos ø 1,2-1,6 (Grupo 4 rodill.).
3.080.371	Rullo trainafilo per fili di AL ø 1 - 1,2 (traino a 4 rulli).	Feed roller for AL wires ø1-1,2 (4 roller wire feeder).	Drahtvorschubrolle für AL-draht ø 1-1,2 (4 Rollenantrieb)	Galet d'entraînement pour fils en alu ø1-1,2 (Dévid. à 4 galets)	Rodillo de arrastre para hilos de AL ø 1-1,2 (Grupo 4 rodillos).
3.080.370	Rullo trainafilo per fili di AL ø 1,2 - 1,6 (traino a 4 rulli).	Feed roller for AL wires ø1,2-1,6 (4 roller wire feeder)	Drahtvorschubrolle für AL-draht ø 1,2-1,6 (4-Rollenantrieb).	Galet d'entraînement pour fils en alu ø1,2-1,6 (4 galets).	Rodillo de arrastre para hilos de AL ø 1,2-1,6 (Grupo 4 rodillos)
3.080.368	Rullo trainafilo per fili animati ø 1/1,2-1,4/1,6 (traino a 4 rulli).	Feed roller for flux cored wires ø 1/1,2-1,4/1,6 (4 roller wire feeder).	Drahtvorschubrolle für Fülldraht ø 1/1,2-1,4/1,6 (4-Rollenantrieb).	Galet d'entraînement pour fils animés ø 1/1,2/1,4/1,6 (4 galets).	Rodillo de arrastre hilos animados ø 1/1,2-1,4/1,6 (Grupo 4 rodillos).

Consultare il listino prezzi per la dotazione degli accessori.

Refer to the price list for accessories.

Beziehen Sie sich auf unsere Preisliste für Zubehöre.

Consulter le tarif pour les accessoires.

Hagan referencia a la lista de precios para los accesorios.

ACCESSORI **ACCESSORIES** **ZUBEHÖRE** **ACCESOIRES** **ACCESORIOS**



ART. 1333



ART. 1186
ART. 1186.10
ART. 1186.20



ART. 1450



ART. 131



ART. 1550
ART. 1550.20



ART. 1541
ART. 1541.20



ART. 3.080.365
ART. 3.080.376
ART. 3.080.379

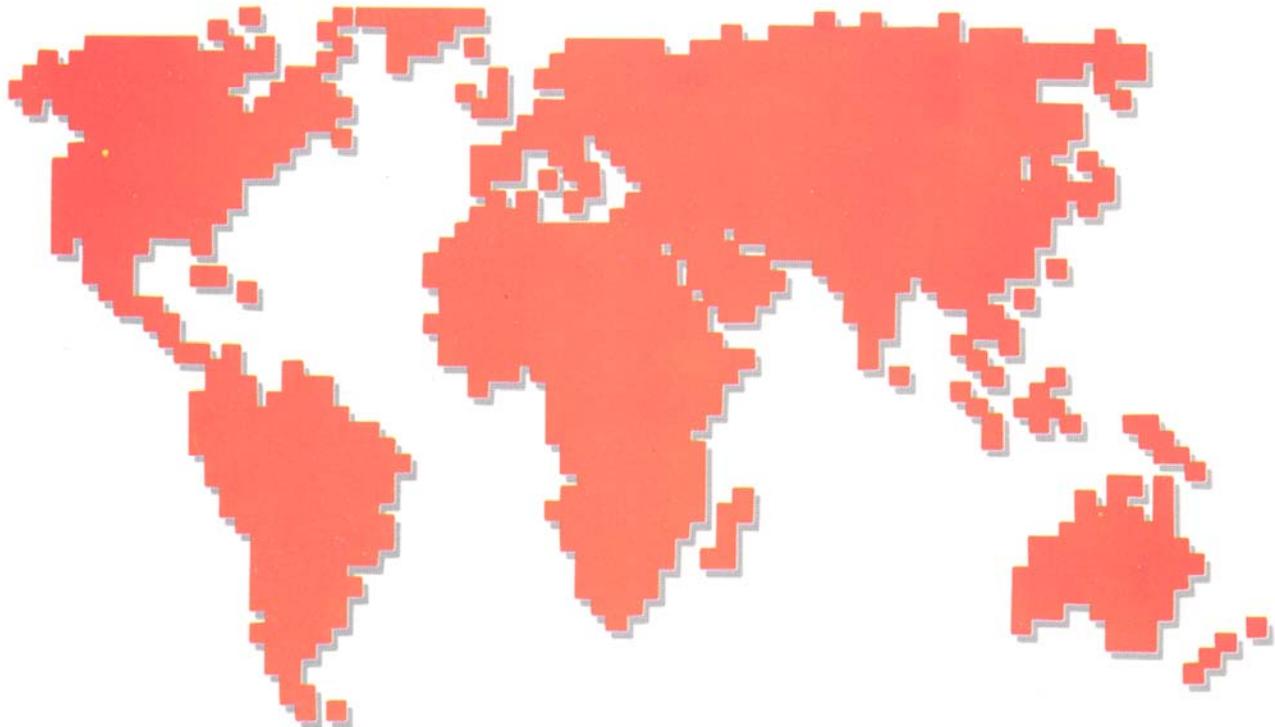


ART. 3.080.368 - ART. 3.080.370
ART. 3.080.371 - ART. 3.080.374
ART. 3.080.375



ART. 139

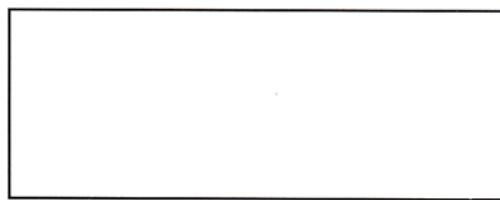
INTERNATIONAL SALES AND SERVICE



ARGENTINA
AUSTRALIA
AUSTRIA
BAHREIN
BELGIO
BOLIVIA
BRASILE
CANADA
CANARIE
CECA (Repubblica)
CILE
CINA (Rep. Pop.)
CIPRO
COLOMBIA
COREA DEL SUD
COSTA RICA
CROAZIA
C.S.I.
DANIMARCA
ECUADOR
EGITTO
EL SALVADOR
EMIRATI ARABI UNITI
FILIPPINE

FINLANDIA
FRANCIA
GERMANIA
GIAPPONE
GRAN BRETAGNA
GRECIA
GUATEMALA
HONDURAS
HONG KONG
INDONESIA
IRAN
IRLANDA
ISRAELE
ITALIA
LITUANIA
LUSSEMBURGO
MALAYSIA
MALTA
MAROCCHIO
MAURITIUS
MESSICO
NICARAGUA
NIGERIA
NORVEGIA

NUOVA CALEDONIA
NUOVA ZELANDA
OLANDA
PANAMA
PARAGUAY
PERU
POLONIA
PORTOGALLO
REUNION
ROMANIA
SINGAPORE
SLOVENIA
SPAGNA
SUD AFRICA
SVEZIA
SVIZZERA
TAIWAN
THAILANDIA
TUNISIA
TURCHIA
UNGHERIA
URUGUAY
U.S.A.
VENEZUELA



Diritti di modifica riservati / We reserve the right to modify / Änderungen vorbehalten / Droits de modification réservés / Derechos de modificación reservados



CEBORA S.p.A. Via Andrea Costa n. 24 - 40057 Cadriano - Bologna - Italy - Tel. 051/765000 - Telefax: 051/765222
<http://WWW.cebora.it> - E-MAIL: cebora@cebora.it