CEBORA
welding&cutting



WIN TIG AC-DC 180 - 230 M
WIN TIG AC-DC 270 - 340 - 450 T

inverter

WIN TIG AC-DC



Les fonctions qui caractérisent les postes à souder WIN TIG DC sont les suivantes:

› Fonction **EVO START** (allumage avec courant pulsé réglable en centièmes de seconde)
› Fonction **EVO LIFT** (allumage par contact + HF)
L'association des deux fonctions permet un allumage précis sur la pièce et permet un meilleur assemblage des tôles avec une mauvaise préparation
› Fonctions de **soudage rapide à points avec un apport de chaleur minimal** grâce à un programme spécifique de réglage précis du temps de soudage utilisable en 2/4 fois
› **Soudage extrêmement précis** grâce à un contrôleur digital qui garantit une excellente stabilité et précision du courant; cela permet également un réglage précis du courant minimum (3 A) utile pour les opérations de surfaçage des bords des moules métalliques
› **Temps d'entretien minimum** grâce à la grille de refroidissement facilement amovible
› **Fonction JOB** qui permet de sauvegarder aisément les réglages préférés de l'opérateur dans des programmes dédiés, de 10 à 99 JOB (selon le modèle)
› **Fréquence AC de 200 Hz**
› **Fréquence rapide AC réglable entre 50 et 200 Hz**
› ***Réglage rapide de la fonction de forme d'onde AC en mode **TIG AC**. Il est possible de régler indépendamment l'amplitude et le pourcentage des demi-ondes pour obtenir la pénétration/nettoyage souhaitée et un arrondi plus faible de la pointe de l'électrode.
› Fonction **AC "MIX"** permettant de souder des joints en aluminium de différentes épaisseurs
› Processus **XP** (Extra Pulse) permet au courant de soudage de pulser à des fréquences élevées jusqu'à 15 kHz (confort acoustique élevé) en assurant un arc extrêmement concentré et pénétrant pour une vitesse d'avance élevée, maximisant la productivité. Il est possible de superposer une pulsation supplémentaire à basse fréquence (double pulsation) au processus XP
› Optimal pour les épaisseurs fines et les processus automatisés, comme le SOUDAGE AU PLASMA – PLASMA ARC WELDING (PAW) pour augmenter la vitesse et la qualité de la soudure

Die Funktionen, die die WIN WIG DC-Schweißgeräte charakterisieren, sind die folgende:

› ***EVO START**-Funktion (Zündung mit in Hundertstelsekunden einstellbarem Pulsstrom)*
› ***EVO LIFT**-Funktion (Kontaktzündung + HF)*
Die Kombination der beiden Funktionen ermöglicht eine präzise Zündung auf dem Teil und erlaubt eine bessere Zusammensetzung der Bleche mit einer schlechten Vorbereitung.
› ***Hochgeschwindigkeits-Punktschweißfunktionen mit minimalerR** Wärmezufuhr dank eines speziellen Programms zur präzisen Einstellung der Schweißzeit, das 2/4 mal verwendet werden kann.*
› ***Äußerst präzises Schweißen dank eines digitalen Reglers**, der eine ausgezeichnete Stromstabilität und -genauigkeit garantiert; das ermöglicht auch eine präzise Einstellung des Mindeststroms (3 A), der für Kantenbearbeitungen von Metallformen nützlich ist*
› *Minimale Wartungszeiten durch leicht abnehmbares Kühlgitter*
› ***JOB-Funktion** zum einfachen Speichern der bevorzugten Einstellungen des Bedieners in speziellen Programmen von 10 bis 99 JOB (je nach Modell)*
› *Wechselspannungsfrequenz von 200 Hz*
› ****Schnelle Einstellung der** AC-Wellenform-Funktion*
› *Im **AC-WIG**-Modus ist es möglich, die Amplitude und den Prozentsatz der Halbwellen unabhängig einzustellen, um die gewünschte Penetration/ Reinigung und eine geringere Rundung der Elektrodenspitze zu erhalten*
› ***AC "MIX" Funktion** zum Schweißen von Aluminiumverbindungen mit unterschiedlichen Dicken*
› ***XP-**Schweißprozess (Extra Pulse) ermöglicht dem Puls des Schweißstroms, hohen Frequenzen bis zu 15 kHz (hoher akustischer Komfort) zu erreichen, wodurch ein extrem konzentrierter und durchdringender Lichtbogen für eine hohe Vorschubgeschwindigkeit gewährleistet und die Produktivität maximiert wird. Es ist möglich, dem XP-Prozess einen zusätzlichen niederfrequenten Puls (Doppelpuls) zu überlagern.*
› *Optimal für dünne Dicken und automatisierte Prozesse, wie z.B. PLASMA BOGEN SCHWEISSEN - PLASMA ARC WELDING (PAW) zur Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit und Qualität*

› Processus **APC** permet de contrôler le courant de soudage lorsque la distance entre la pièce et la torche change, remplaçant ainsi l'utilisation de la pédale dans le réglage du courant. Ce processus permet de garder un apport thermique constant sur la pièce lorsque la position de soudage change, en particulier dans les coins.
› ***Générateurs conformes à Industrie 4.0:** la nouvelle structure hardware applique un serveur web (à travers le port Ethernet LAN ou bien, avec un kit externe, en Wi-Fi) qui permet à l'opérateur d'effectuer toutes les activités qui nécessitent la collecte et le traitement de données, la configuration des paramètres de soudage, le diagnostic et l'assistance à distance
› Interface utilisateur gérée par moyen **d'ordinateur personnel, de tablette et de smartphone**
› *Écran **LCD tactile couleur de 7"**
› *2 ports **USB** pour le téléchargement de données et la mise à jour de logiciels

Générateurs caractérisés par une faible absorption de courant **(PFC)**
Conforme à la norme EN 61000-3-12

› *Der **APC**-Prozess ermöglicht die Steuerung des Schweißstroms, wenn sich der Abstand zwischen dem Werkstück und dem Brenner ändert, und ersetzt die Verwendung des Fußpedals bei der Stromeinstellung. Dieser Prozess hält einen konstanten Wärmeeintrag ins Werkstück, wenn sich die Schweißposition ändert, insbesondere in Ecken*
› ****Industrie 4.0-konforme Stromquellen**: Die neue Hardware-Struktur wendet einen Webserver an (über den Ethernet-LAN-Anschluss oder, mit einem externen Kit, durch Wi-Fi), der es dem Bediener ermöglicht, alle Aktivitäten auszuführen, die Datenerfassung und Datenverarbeitung, Konfiguration von Schweißparametern, Diagnose und Fernhilfe erfordern.*
› ****Benutzerschnittstelle, mittels* **Personal Computer, Tablet und Smartphone verwaltet**
› ****7" Farb-LCD-Touchscreen***
› ****2 USB-**Anschlüsse zum Datenherunterladen und Software-Update*

*Diese Stromquellen zeichnen sich durch geringe Stromaufnahme aus **(PFC).***
Übereinstimmung mit den EN 61000-3-12 Standards

*À l'exclusion de la Réf. 558
**Art. 558 ausgenommen*



EVO LIFT
EVO LIFT



MIX AC-DC
AC-DC MIX



Fonction XP
XP Funktion



Fonction APC
APC Funktion

WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentation monophasée *Einphasige Netzspannung*	**230 V + 15% / -20%** **50/60 Hz**	
Fusible temporisé *Träge Sicherung*	**16 A**	
Puissance absorbée *Leistungsaufnahme*	**4,4 kVA 25%** **2,5 kVA 60%** **2,2 kVA 100%**	**4,4 kVA 30%** **3,3 kVA 60%** **3,0 kVA 100%**
Plage de réglage du courant de soudure *Stromeinstellbereich*	**5 A ÷ 180 A**	**10 ÷ 130 A**
Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes CEI 60974.1 *Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1*	**180 A 25%** **110 A 60%** **100 A 100%**	**130 A 30%** **100 A 60%** **90 A 100%**
Degré de protection *Schutzart*	**IP 23 S**	
Poids *Gewicht*	**17,5 kg**	
Dimensions (LxPxH) *Abmessungen (BxTxH)*	**207x500x411 mm**	

Le poste peut être alimenté par des moto-générateurs suffisamment puissants (minimum 8 kVA).
Die Stromquelle kann mit ausreichend starken Strom-Generatoren (mindestens 8 kVA) betrieben werden.

WIN TIG AC-DC 180 M (Réf. 558) est un générateur monophasé à technologie onduleur pour le soudage TIG et MMA (à l'exception des électrodes cellulosiques AWS6010) principalement conçu pour les travaux de maintenance et de réparation, ainsi que pour les petites productions.
Doté d'un nouvel écran couleur LCD et d'un menu clair et simple pour un réglage aisé et rapide des fonctions et des paramètres, il est pourvu de nouveaux processuss/fonctions de soudage TIG suivants:
› Processus de soudage **Extra-Pulsé** - processus de soudage avec arc concentré optimisé pour le soudage et le spot
› Processus de soudage **APC DC** TIG (Contrôle de Puissance Active) qui permet d'obtenir des cordons de soudure plus froids
› Processus de soudage TIG **AC+DC** approprié pour le soudage de l'aluminium et de ses alliages; avec le composant DC dans le processus, il est possible de réaliser des soudures plus pénétrées et des vitesses de soudage plus élevées avec moins de déformation de la pièce de fabrication
› Processus de soudage TIG **XP** (puissance extra) approprié pour le soudage de tôles minces et d'angle
› Processus de soudage **MMA AC** approprié pour le soudage d'électrodes sur des tôles magnetisées, prévient le "soufflage d'arc magnétique" pendant le soudage des profilés en caisson. Il est normalement utilisé pour des travaux de maintenance et dans tous les cas où un soudage à forte pénétration n'est pas nécessaire.
› Allumage de l'arc "EVO LIFT" - par cette fonction, un point de soudure est réalisé exactement où on le souhaite
› Allumage à l'arc "EVO ST" - cette fonction accélère la mise en forme du bain, aussi bien en soudage spot qu'au début du processus de soudage.
› Fonction Spot et intermittence
› Fonction Assistant WIZ (Wizard)- pour un réglage rapide du générateur
› Fonction test du gaz
› Arc pulsé avec réglage continu de 0,16 Hz à 2,5 KHz
Il est configuré pour le contrôle à distance au moyen d'une commande au pied (réf. 193), d'une commande à distance (réf. 187+1192) ou d'une commande haut-bas sur la torche (réf. 1262).
Les gaz de protection à utiliser sont argon, argon/hélium, argon/hydrogène. Possibilité de mémoriser jusqu'à 9 programmes de soudage (JOB). La conformité à la norme EN 61000-3-12 garantit une réduction significative de la consommation d'énergie et une large tolérance de la tension d'alimentation (+ 15% / - 20%).

WIN TIG AC-DC 180 M (Art. 558) *ist eine einphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für das WIG- und MMA –Schweißen (außer Zellulose-Elektroden AWS6010), die vor allem für Wartungs- und Reparaturarbeiten sowie für kleine Produktionen eingesetzt wird.*
Mit einem neuen LCD Farb-Display und einem klaren und einfachen Menü für die leichte und schnelle Einstellung von Funktionen und Parametern ist es mit den folgenden neuen WIG-Schweißverfahren / -funktionen ausgestattet:
› ***Extra Pulse Schweißverfahren*** *- konzentriertes Lichtbogenschweißverfahren, das für Schweißen und Punktschweißen optimiert ist*
› ***APC WIG-SchweißverfahreN*** *(Wirkleistungsregelung) für kältere Schweißnähte*
› ***WIG AC+DC-Schweißverfahren*** *zum Schweißen von Aluminium und seinen Legierungen. Mit der Gleichstromkomponente im Prozess ist es möglich, mehr durchdringende Schweißnähte und höhere Schweißgeschwindigkeiten bei geringerer Verformung des Werkstücks zu erreichen*
› ***WIG XP-Schweißverfahren*** *(zusätzliche Leistung) für das Schweißen von Fein- und Winkelblechen*
› ***MMA Wechselstrom-Schweißverfahren,*** *geeignet zum Schweißen von Elektroden auf magnetisierten Blechen, verhindert die "Selbstblaswirkung" beim Schweißen von Kastenprofilen. Es wird normalerweise für Wartungsarbeiten und in allen Fällen verwendet, in denen ein Schweißen mit hoher Durchdringung nicht erforderlich ist.*
› ***"EVO-LIFT" Zündung*** *- Durch diese Funktion wird eine Schweißstelle genau dort erstellt, wo sie gewünscht wird*
› ***"EVO ST" Zündung*** *- Diese Funktion beschleunigt die Badformung sowohl beim Punktschweißen als auch am Anfang des Schweißvorgangs.*
› ***Punkt- und Unterbrechung-Funktion***
› ***WIZ Wizard Assistent-Funktion*** *- zum schnellen Einstellen der Stromquelle*
› ***Gastestfunktion***
› ***Gepulster Lichtbogen*** *mit stufenloser Einstellung von 0,16 Hz bis 2,5 KHz*
Das Gerät ist für die Fernsteuerung durch Fußschalter (Art. 193), Fernbedienung (Art. 187+1192) oder Auf-Ab-Steuerung am Brenner (Art. 1262) eingerichtet.
Die zu verwendenden Schutzgase sind Argon, Argon/Helium, Argon/Wasserstoff. Es is möglich, bis zu 9 Schweißprogramme (JOB) abzuspeichern. Die Einhaltung der EN 61000-3-12 Bestimmungen garantiert eine deutliche Senkung des Energieverbrauchs und eine große Toleranz der Versorgungsspannung (+ 15% / - 20%).

WIN TIG AC-DC 230 M



	TIG	MMA
Alimentation monophasée *Einphasige Netzspannung*	**230 V +15% / -20%** **50/60 Hz**	
Fusible temporisé *Träge Sicherung*	**16 A**	
Puissance absorbée *Leistungsaufnahme*	**5,7 kVA 30%** **4,8 kVA 60%** **3,7 kVA 100%**	**6,2 kVA 40%** **4,4 kVA 60%** **3,6 kVA 100%**
Plage de réglage du courant de soudure *Stromeinstellbereich*	**3 ÷ 230 A**	**10 ÷ 180 A**
Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes CEI 60974.1 *Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1*	**230 A 40%** **200 A 60%** **170 A 100%**	**180 A 30%** **140 A 60%** **120 A 100%**
Degré de protection *Schutzart*	**IP 23 S**	
Poids *Gewicht*	**21,5 kg**	
Dimensions (LxPxH) *Abmessungen (BxTxH)*	**232 x 530 x 467 mm**	

Le poste peut être alimenté par des moto-générateurs suffisamment puissants (Min. 10 kVA).
Die Stromquelle kann mit ausreichend starken Strom-Generatoren (mindestens 10 kVA) betrieben werden.

WIN TIG AC-DC 230 M (Réf. 559) est un générateur monophasé à technologie onduleur pour le soudage TIG et à l'électrode (MMA) en courant continu et alternatif, avec amorçage HF, dont le design modulaire facilite l'intégration du nouveau groupe de refroidissement en option (Art. 1685). Un nouveau chariot (Art. 1676), conçu pour transporter aisément le générateur et son groupe, est disponible en option. Grâce au nouvel **écran tactile LCD couleur 5"** doté d'un graphisme simple et d'un menu intuitif, tous les paramètres du processus sont faciles à sélectionner:
› Modes d'amorçage de l'arc **TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START**.
› Processus TIG DC avec un courant minimal de 3 A, utile pour les opérations de rechargement sur les arêtes des moules métalliques.
› Processus TIG **AC** avec un courant minimal de 5 A qui permet le rechargement sur des pièces en aluminium de très faible épaisseur ; fréquence réglable entre 50 et 200 Hz ; formes d'onde de pénétration et de nettoyage sélectionnables (carrée, sinusoïdale et triangulaire) avec réglage indépendant de la grandeur et de la durée des demi-ondes en phase de pénétration et de nettoyage.
› Processus TIG **MIX (AC + DC)** pour améliorer le soudage sur des pièces froides.
› **Pointage rapide** avec un apport de chaleur minimal grâce à la fonction spécifique qui permet d'effectuer un réglage précis (par pas de 10 ms) du temps de soudage et du temps d'intermittence adapté aux travaux de pointage en courant continu comme en courant alternatif sur des tôles fines.
› Mode TIG **DC PULSÉ** standard.
› Processus TIG **DC XP** (eXtra Pulse) permet au courant de soudage de pulser à des fréquences élevées jusqu'à 15 kHz, d'obtenir ainsi un arc extrêmement ciblé et pénétrant pour une vitesse d'avance élevée (+30%) et donc de maximiser la productivité.
› Processus TIG **DC APC** : permet de contrôler le courant de soudage en cas de variation de la distance pièce-torche avec une tension constante, en remplaçant l'utilisation de la pédale classique de réglage du courant.
› Fonction **VRD** (Voltage Reduction Device) : en mode MMA, elle permet d'accroître la sécurité dans des environnements dangereux.
› Fonction **JOB** pour mémoriser jusqu'à 99 programmes de soudage.
› Port USB interne pour la mise à jour du logiciel.
› Grille de refroidissement du générateur facile à retirer.
› Prééquipé pour l'intégration dans un système automatisé au moyen d'un kit d'interface analogique fourni en option (Art. 456).
› Possibilité de déporter le panneau de commande (Art. 457).
› Ventilateur à vitesse variable qui réduit l'entretien du générateur.
Le **système PFC** assure une réduction significative de la consommation d'énergie. Doté d'un ampèremètre/voltmètre numérique avec un degré de précision de 1% et de dispositifs de protection thermique.

WIN TIG AC-DC 230 M (Art. 559) *ist eine einphasige Stromquelle mit Invertertechnologie zum WIG- und E-Handschweißen (MMA) mit Gleichund Wechselstrom mit HF-Zündung. Ihre modulare Bauweise erleichtert wwdie Integration des neuen optionalen Kühlaggregats (Art. 1685). Der neue optionale Fahrwagen (Art. 1676) gestattet den bequemen Transport der Stromquelle mit ihrem Kühlaggregat.*
*Dank dem neuen **5"-LCD-Touch-Farbdisplay** mit seiner klaren grafischen Gestaltung und dem intuitiven Menü können alle Prozessparameter einfach eingestellt werden:*
*› Zündmodus **WIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START**.*
› Prozess WIG DC mit Mindeststrom 3 A zum Auftragsschweißen an Kanten von Metallformen.
*› Prozess WIG **AC** mit Mindeststrom 5 A zum Auftragsschweißen an sehr dünnen Aluminiumteilen. Frequenz einstellbar im Bereich von 50 bis 200 Hz. , - Wellenformen für Einbrandtiefe und Reinigungswirkung einstellbar (Rechteck-, Dreieck- und Sinuswelle), mit unabhängiger Einstellung von Amplitude und Dauer der Halbwellen für Einbrand und Reinigung.*
*› **(AC-DC) MIX** WIG-Prozess zum besseren Schweißen an kalten Werkstücken.*
*› **Schnelles Punktschweißen** mit Gleich- und Wechselstrom an dünnen Blechen bei minimalem Wärmeeintrag dank einer speziellen Funktion, die die präzise Einstellung (in Schritten von 10 ms) der Schweiß- und der Intervallzeit ermöglicht.*
*› Standard **DC**-WIG **PULS** Modus*
*› (Extra Pulse) **XP DC** (WIG- Prozess mit Möglichkeit der Einstellung der Pulsfrequenz auf bis zu 15 kHz, um einen extrem fokusierten Lichtbogen mit hoher Einbrandtiefe zu erhalten, der hohe Schweißgeschwindigkeiten (+ 30%) für eine maximale Produktivität erlaubt.*
*› **APC DC** WIG-Prozess: mit Regelung des Schweißstroms (mit konstanter Spannung) durch Variation des Abstands zwischen Werkstück und Brenner anstelle der Regelung mit einem herkömmlichen Fußregler.*
*› **VRD** Funktion (Voltage Reduction Device): beim MMA-Modus erhöht sie die Sicherheit in Umgebungen mit hoher elektrischer Gefährdung.*
*› **JOB** Funktion zum Speichern von bis zu 99 Schweißprogrammen.*
› USB-Anschluss für die Aktualisierung der Software.
› Leicht abnehmbares Gitter der Stromquellenkühlung.
› Voreingerichtet für die Integration in automatische Anlagen mithilfe der optionalen analogen Schnittstelle (Art. 456).
› Möglichkeit der entfernten Anordnung des Bedienpanels (Art. 457)
*› Lüfter mit variabler Geschwindigkeit, verringert den Wartungsbedarf der Stromquelle. Das **PFC-System** garantiert einen deutlich geringeren Energiverbrauch. Mit digitalem Volt-/Amperemeter (1% Genauigkeit) und thermischen Schutzeinrichtungen.*

WIN TIG AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Alimentation triphasée *Dreiphasige Netzspannung*	**400 V ± 15%** **50/60 Hz**	
Fusible temporisé *Träge Sicherung*	**10 A**	**10 A**
Puissance absorbée *Leistungsaufnahme*	**7,6 kVA 40%** **7,1 kVA 60%** **6,3 kVA 100%**	**8 kVA 40%** **7,4 kVA 60%** **7 kVA 100%**
Plage de réglage du courant de soudure *Stromeinstellbereich*	**3 ÷ 270 A**	**10 ÷ 210 A**
Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes CEI 60974.1 *Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1*	**270 A 40%** **250 A 60%** **440 A 100%**	**210 A 40%** **200 A 60%** **190 A 100%**
Degré de protection *Schutzart*	**IP 23 S**	
Poids *Gewicht*	**69 kg**	
Dimensions (LxPxH) *Abmessungen (BxTxH)*	**560x950x1010 mm**	

WIN TIG AC-DC 270 T (Réf. 394) est un générateur triphasé à technologie onduleur pour le soudage TIG (pulsé) et électrode (MMA) en courant continu et alternatif, avec allumage en haute fréquence. Équipé de chariot de transport générateur. Conçu pour unité de refroidissement en option (réf. 1683).
Courant DC minimum égal à 3 A, ce qui permet des tâches optimales sur des bords profilés dans les moules en acier inoxydable microallié. Courant AC minimum égal à 5 A, ce qui permet l'apport sur des pièces d'aluminium très minces (par exemple des bords sur des aubes de turbine). Toutes les fonctionnalités qui caractérisent depuis toujours les soudeuses TIG Cebora sont disponibles, notamment la haute qualité de l'allumage de l'arc (déjà connues sous les noms de LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START). Tous les paramètres sont facilement réglables grâce au grand écran tactile LCD de 7" (il peut également être utilisé avec des gants de soudage), à des graphiques simples et intuitifs et à un encodeur solide.
Fréquence **AC** ajustable de 50 à 200 Hz.
› En mode **TIG AC,** il est possible régler indépendamment les amplitudes et les temps dans les demi-vagues de pénétration et de nettoyage.
Fonction MIX disponible pour améliorer le soudage sur les pièces froides.
Spot rapide avec apport de chaleur minimal grâce au programme spécifique qui permet un réglage précis (par étapes de 10 ms) du paramètre temps de soudage et temps d'intermittence.
› Mode TIG **DC pulsé** et PulsXP avec une fréquence d'impulsions jusqu'à 15 kHz qui permet d'obtenir un arc extrêmement concentré et une vitesse d'avance considérable (productivité élevée).
› Fonction TIG **DC APC** :cela permet régler automatiquement le courant de soudage en fonction de la hauteur de l'arc afin d'obtenir un bain de fusion constant en vitesse de soudage élevée et déformation minimale des pièces.
› Fonction **VRD**: en mode MMA, renforce la sécurité dans les environnements dangereux.
Grille de refroidissement du générateur qui peut être aisément enlevée, afin de faciliter l'entretien et de réduire les délais d'intervention.
Ventilateur à vitesse variable, accroît le confort acoustique et minimise l'entretien du générateur.
Serveur Web intégré: à travers une connexion LAN, il fournit des fonctions utiles pour le service à distance, le diagnostic, le système d'information, la sauvegarde et la récupération de données, ainsi que pour toutes les activités nécessitant la collecte et le traitement des données.
Le générateur peut être contrôlé à distance et administré par un ordinateur personnel, une tablette ou un smartphone à l'aide d'un simple navigateur, sans qu'il soit nécessaire d'installer un logiciel dédié supplémentaire.
Deux ports USB sont disponibles pour la sauvegarde des donées et la mise à jour du logiciel au moyen des clés USB. La machine est équipée avec un connecteur pour le raccordement de la commande à distance pour la régulation du courant de soudage; il est également équipé d'un ampèremètre/voltmètre numérique avec une précision d'1% et de dispositifs de protection thermique.

WIN TIG AC-DC 270 T (Art. 394) *ist eine dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für das WIG- (Puls-) und Elektroden (MMA) –Schweißen mit Gleichstrom (D.C.) und Wechselstrom mit eingebauter HF-Zündung. Mit Gerätstransportwagen ausgestattet. Kann mit der optionale Kühleinheit verbunden (Art. 1683). Minimaler Gleichstrom von 3 A, der optimale Arbeitungen an Profilkanten in den mikrolegierten Edelstahlgesenken ermöglicht. Minimaler Wechselstrom A.C.) von 5 A, der die Zugabe von sehr dünnen Aluminiumteilen erlaubt (z.B. Kanten an Turbinenschaufeln).*
Alle Funktionen sind zur Verfügung, die die Cebora WIG-Schweißstromquellen seit jeher auszeichnen, insbesondere die hohe Qualität der Lichtbogenzündung (bereits bekannt als LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).
Alle Einstellungen lassen sich dank dem großen 7" LCD Sensorbildschirm (der auch mit Schweißhandschuhen verwendet werden kann), den leichten und intuitiven Grafiken und einem starken Encoder einfach einstellen.
Wechselstromsfrequenz von 50 bis 200 Hz. umstellbar.
*› Im **AC-WIG** Modus können Weiten und Zeiten in der Wellenform von Eindringen und Reinigen selbstständig einstellen werden. MIX-Funktion verfügbar, um das Schweißen von kalten Teilen zu verbessern.*
Schneller Schweißpunkt mit minimalem Wärmeeintrag dank dem spezifischen Programm, das eine sorgfältige Regulierung (10ms-Schritt) des Schweißzeitparameters und der Zwischenzeit ermöglicht.
*› **DC**-WIG-**Puls**-Modus und PulsXP mit einer Impulsfrequenz bis zu 15 kHz, das einen äußerst konzentrierten Lichtbogen und einen hohen Vorschub (hohe Produktivität) erlaubt.*
› APC-Funktion: im DC-WIG-Modus zulässt die automatische Anpassung des Schweißstroms an die Lichtbogenhöhe, um ein konstantes Schmelzbad in der Linie mit hoher Schweißgeschwindigkeit und minimaler Verformung des Werkstücks zu erhalten.
*› **VRD** Funktion (Voltage Reduction Device): beim MMA-Modus erhöht sie die Sicherheit in Umgebungen mit hoher elektrischer Gefährdung.*
Leicht entfernbares Kühlgitter der Stromquelle, um die Wartungszeit zu erleichtern und die Reaktionszeiten zu verkürzen.
Lüfter mit unterschiedlicher Geschwindigkeit erhöht den akustischen Komfort und reduziert die Wartung des Geräts.
Integrierte Webserver: Über eine LAN-Verbindung stehen nützliche Funktionen für Fernwartung, Diagnose, Informationssystem, Datensicherung und Datenwiederherstellung sowie allgemein für alle Aktivitäten zur Verfügung, die Daten-erfassung und -verarbeitung erfordern.
Die Stromquelle kann ferngesteuert werden und durch einen Personalcomputer, Tablet oder Smartphone verwaltet werden, ohne daß dazu weitere dedizierte Software installiert werden muss. Zwei USB-Anschlüsse sind verfügbar, zur Datensicherung und Software-Aktualisierung über USB-Speichersticks.
Die Stromquelle ist mit einem Verbinder für den Fernbedienungsanschluss zur Regulierung des Schweißstroms versehen. Sie ist außerdem mit einem 1% Präzisions-Amperemeter/Voltmeter und Wärmeschutzeinrichtungen ausgestattet.

WIN TIG AC-DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentation triphasée *Dreiphasige Netzspannung*	**230 V +15% / -20%** **50/60 Hz**	
Fusible temporisé *Träge Sicherung*	**16 A**	**20 A**
Puissance absorbée *Leistungsaufnahme*	**11,3 kVA 40%** **10,3 kVA 60%** **9,7 kVA 100%**	**13,1 kVA 40%** **12,1 kVA 60%** **11,5 kVA 100%**
Plage de réglage du courant de soudure *Stromeinstellbereich*	**3 ÷ 340 A**	**10 ÷ 310 A**
Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes CEI 60974.1 *Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1*	**340 A 40%** **320 A 60%** **310 A 100%**	**310 A 40%** **290 A 60%** **280 A 100%**
Degré de protection *Schutzart*	**IP 23 S**	
Poids *Gewicht*	**109 kg**	
Dimensions (LxPxH) *Abmessungen (BxTxH)*	**588x1120x1010 mm**	

WIN TIG AC-DC 340 T (Réf. 395) est un générateur triphasé à technologie onduleur pour le soudage TIG (pulsé) et à électrode (MMA) en courant continu et alternatif, avec allumage en haute fréquence. Équipé d'unité de refroidissement ainsi que de chariot de transport générateur. Courant DC minimum égal à 3 A, ce qui permet des tâches optimales sur des bords profilés dans les moules en acier inoxydable microallié. Courant AC minimum égal à 5 A, ce qui permet l'apport sur des pièces d'aluminium très minces (par exemple des bords sur des aubes de turbine). Toutes les fonctionnalités qui caractérisent depuis toujours les soudeuses
TIG Cebora sont disponibles, notamment la haute qualité de l'allumage de l'arc (déjà connues sous les noms de LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).
Tous les paramètres sont facilement réglables grâce au grand écran tactile LCD de 7" (il peut également être utilisé avec des gants de soudage), à des graphiques simples et intuitifs et à un encodeur solide.
Fréquence **AC** ajustable de 50 à 200 Hz.
› En mode **TIG AC**, il est possible régler indépendamment les amplitudes et les temps dans les demi-vagues de pénétration et de nettoyage.
Fonction MIX disponible pour améliorer le soudage sur les pièces froides.
Spot rapide avec apport de chaleur minimal grâce au programme spécifique qui permet un réglage précis (par étapes de 10 ms) du paramètre temps de soudage et temps d'intermittence.
› Mode TIG **DC pulsé** et PulsXP avec une fréquence d'impulsions jusqu'à 15 kHz qui permet d'obtenir un arc extrêmement concentré et une vitesse d'avance considérable (productivité élevée).
› Fonction TIG **DC APC** : cela permet régler automatiquement le courant de soudage en fonction de la hauteur de l'arc afin d'obtenir un bain de fusion constant en vitesse de soudage élevée et déformation minimale des pièces.
› Fonction **VRD**: en mode MMA, renforce la sécurité dans les environnements dangereux.
Grille de refroidissement du générateur qui peut être aisément enlevée, afin de faciliter l'entretien et de réduire les délais d'intervention.
Ventilateur à vitesse variable, accroît le confort acoustique et minimise l'entretien du générateur.
Serveur Web intégré: à travers une connexion LAN, il fournit des fonctions utiles pour le service à distance, le diagnostic, le système d'information, la sauvegarde et la récupération de données, ainsi que pour toutes les activités nécessitant la collecte et le traitement des données.
Le générateur peut être contrôlé à distance et administré par un ordinateur personnel, une tablette ou un smartphone à l'aide d'un simple navigateur, sans qu'il soit nécessaire d'installer un logiciel dédié supplémentaire.
Deux ports USB sont disponibles pour la sauvegarde des données et la mise à jour du logiciel au moyen des clés USB. La machine est équipée avec un connecteur pour le raccordement de la commande à distance pour la régulation du courant de soudage; il est également équipé d'un ampèremètre/voltmètre numérique avec une précision d'1% et de dispositifs de protection thermique.

WIN TIG AC-DC 340 T (Art. 395) *ist eine dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für das WIG- (Puls-) und Elektroden (MMA) –Schweißen mit Gleichstrom (D.C.) und Wechselstrom mit eingebauter HF-Zündung.*
Mit Kühleinheit und Gerätstransportwagen ausgestattet.
Minimaler Gleichstrom von 3 A, der optimale Arbeitungen an Profilkanten in den mikrolegierten Edelstahlgesenken ermöglicht.
Minimaler Wechselstrom A.C.) von 5 A, der die Zugabe von sehr dünnen Aluminiumteilen erlaubt (z.B. Kanten an Turbinenschaufeln).
Alle Funktionen sind zur Verfügung, die die Cebora WIG-Schweißstromquellen seit jeher auszeichnen, insbesondere die hohe Qualität der Lichtbogenzündung (bereits bekannt als LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).
Alle Einstellungen lassen sich dank dem großen 7" LCD Sensorbildschirm (der auch mit Schweißhandschuhen verwendet werden kann), den leichten und intuitiven Grafiken und einem starken Encoder einfach einstellen.
Wechselstromsfrequenz von 50 bis 200 Hz. umstellbar.
*› Im **AC-WIG** Modus können Weiten und Zeiten in der Wellenform von Eindringen und Reinigen selbstständig einstellen werden. MIX-Funktion verfügbar, um das Schweißen von kalten Teilen zu verbessern.*
Schneller Schweißpunkt mit minimalem Wärmeeintrag dank dem spezifischen Programm, das eine sorgfältige Regulierung (10ms-Schritt) des Schweißzeitparameters und der Zwischenzeit ermöglicht.
*› **DC**-WIG-**Puls**-Modus und PulsXP mit einer Impulsfrequenz bis zu 15 kHz, das einen äußerst konzentrierten Lichtbogen und einen hohen Vorschub (hohe Produktivität) erlaubt.*
› APC-Funktion: im DC-WIG-Modus zulässt die automatische Anpassung des Schweißstroms an die Lichtbogenhöhe, um ein konstantes Schmelzbad in der Linie mit hoher Schweißgeschwindigkeit und minimaler Verformung des Werkstücks zu erhalten.
*› **VRD** Funktion (Voltage Reduction Device): beim MMA-Modus erhöht sie die Sicherheit in Umgebungen mit hoher elektrischer Gefährdung.*
Leicht entfernbares Kühlgitter der Stromquelle, um die Wartungszeit zu erleichtern und die Reaktionszeiten zu verkürzen.
Lüfter mit unterschiedlicher Geschwindigkeit erhöht den akustischen Komfort und reduziert die Wartung des Geräts.
IIntegrierte Webserver: Über eine LAN-Verbindung stehen nützliche Funktionen für Fernwartung, Diagnose, Informationssystem, Datensicherung und Datenwiederherstellung sowie allgemein für alle Aktivitäten zur Verfügung, die Daten-erfassung und -verarbeitung erfordern.
Die Stromquelle kann ferngesteuert werden und durch einen Personalcomputer, Tablet oder Smartphone verwaltet werden, ohne daß dazu weitere dedizierte Software installiert werden muss. Zwei USB-Anschlüsse sind verfügbar, zur Datensicherung und Software-Aktualisierung über USB-Speichersticks.
Die Stromquelle ist mit einem Verbinder für den Fernbedienungsanschluss zur Regulierung des Schweißstroms versehen. Sie ist außerdem mit einem 1% Präzisions-Amperemeter/Voltmeter und Wärmeschutzeinrichtungen ausgestattet.

WIN TIG AC-DC 450 T

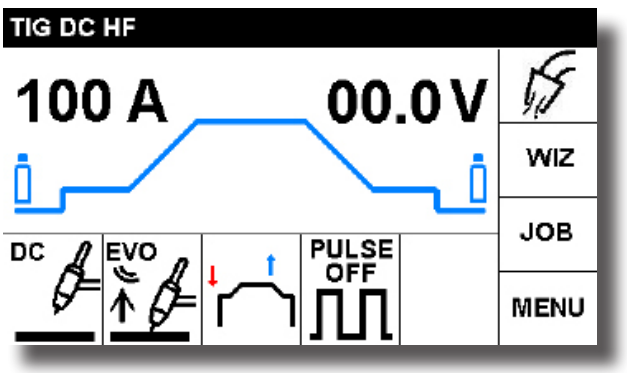


	TIG	MMA
Alimentation triphasée *Dreiphasige Netzspannung*	**400 V ± 15%** **50/60 Hz**	
Fusible temporisé *Träge Sicherung*	**20 A**	
Puissance absorbée *Leistungsaufnahme*	**18,2 kVA 50%** **15,9 kVA 60%** **13,8 kVA 100%**	**17,8 kVA 45%** **15,2 kVA 60%** **13,9 kVA 100%**
Plage de réglage du courant de soudure *Stromeinstellbereich*	**3 ÷ 450 A**	**10 ÷ 360 A**
Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes CEI 60974.1 *Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1*	**450 A 50%** **400 A 60%** **380 A 100%**	**360 A 45%** **340 A 60%** **320 A 100%**
Degré de protection *Schutzart*	**IP 23 S**	
Poids *Gewicht*	**112 kg**	
Dimensions (LxPxH) *Abmessungen (BxTxH)*	**588x1120x1010 mm**	

WIN TIG AC-DC 450 T (Réf. 396) est un générateur triphasé à technologie onduleur pour le soudage TIG (pulsé) et à électrode (MMA) en courant continu et alternatif, avec allumage en haute fréquence. Équipé d'unité de refroidissement ainsi que de chariot de transport générateur. Courant DC minimum égal à 3 A, ce qui permet des tâches optimales sur des bords profilés dans les moules en acier inoxydable microallié. Courant AC minimum égal à 5A, ce qui permet l'apport sur des pièces d'aluminium très minces (par exemple des bords sur des aubes de turbine).
Toutes les fonctionnalités qui caractérisent depuis toujours les soudeuses TIG Cebora sont disponibles, notamment la haute qualité de l'allumage de l'arc (déjà connues sous les noms de LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).
Tous les paramètres sont facilement réglables grâce au grand écran tactile LCD de 7" (il peut également être utilisé avec des gants de soudage), à des graphiques simples et intuitifs et à un encodeur solide.
Fréquence **AC** ajustable de 50 à 200 Hz.
› En mode **TIG AC**, il est possible régler indépendamment les amplitudes et les temps dans les demi-ondes de pénétration et de nettoyage. Fonction MIX disponible pour améliorer le soudage sur les pièces froides.
Spot rapide avec apport de chaleur minimal grâce au programme spécifique qui permet un réglage précis (par étapes de 10 ms) du paramètre temps de soudage et temps d'intermittence.
› Mode TIG **DC pulsé** et PulsXP avec une fréquence d'impulsions jusqu'à 15 kHz qui permet d'obtenir un arc extrêmement concentré et une vitesse d'avance considérable (productivité élevée).
› Fonction **DC APC**: cela permet régler automatiquement le courant de soudage en fonction de la hauteur de l'arc afin d'obtenir un bain de fusion constant en vitesse de soudage élevée et déformation minimale des pièces.
› Fonction **VRD**: en mode MMA, renforce la sécurité dans les environnements dangereux.
Grille de refroidissement du générateur qui peut être aisément enlevée, afin de faciliter l'entretien et de réduire les délais d'intervention.
Ventilateur à vitesse variable, accroît le confort acoustique et minimise l'entretien du générateur.
Serveur Web intégré: à travers une connexion LAN, il fournit des fonctions utiles pour le service à distance, le diagnostic, le système d'information, la sauvegarde et la récupération de données, ainsi que pour toutes les activités nécessitant la collecte et le traitement des données.
Le générateur peut être contrôlé à distance et administré par un ordinateur personnel, une tablette ou un smartphone à l'aide d'un simple navigateur, sans qu'il soit nécessaire d'installer un logiciel dédié supplémentaire.
Deux ports USB sont disponibles pour la sauvegarde des données et la mise à jour du logiciel au moyen des clés USB. La machine est équipée avec un connecteur pour le raccordement de la commande à distance pour la régulation du courant de soudage; il est également équipé d'un ampèremètre/voltmètre numérique avec une précision d'1% et de dispositifs de protection thermique.

WIN TIG AC-DC 450 T (Art. 396) *iist eine dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für das WIG- (Puls-) und Elektroden (MMA) –Schweißen mit Gleichstrom (D.C.) und Wechselstrom mit eingebauter HF-Zündung. Mit Kühleinheit und Gerätstransportwagen ausgestattet.*
Minimaler Gleichstrom von 3 A, der optimale Arbeitungen an Profilkanten in den mikrolegierten Edelstahlgesenken ermöglicht.
Minimaler Wechselstrom A.C.) von 5 A, der die Zugabe von sehr dünnen Aluminiumteilen erlaubt (z.B. Kanten an Turbinenschaufeln).
Alle Funktionen sind zur Verfügung, die die Cebora WIG-Schweißstromquellen seit jeher auszeichnen, insbesondere die hohe Qualität der Lichtbogenzündung (bereits bekannt als LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).
Alle Einstellungen lassen sich dank dem großen 7" LCD Sensorbildschirm (der auch mit Schweißhandschuhen verwendet werden kann), den leichten und intuitiven Grafiken und einem starken Encoder einfach einstellen.
Wechselstromsfrequenz von 50 bis 200 Hz. umstellbar.
*› Im **AC-WIG** Modus können Weiten und Zeiten in der Wellenform von Eindringen und Reinigen selbstständig einstellen werden. MIX-Funktion verfügbar, um das Schweißen von kalten Teilen zu verbessern.*
Schneller Schweißpunkt mit minimalem Wärmeeintrag dank dem spezifischen Programm, das eine sorgfältige Regulierung (10ms-Schritt) des Schweißzeitparameters und der Zwischenzeit ermöglicht.
*› **DC**-WIG-**Puls**-Modus und PulsXP mit einer Impulsfrequenz bis zu 15 kHz, das einen äußerst konzentrierten Lichtbogen und einen hohen Vorschub (hohe Produktivität) erlaubt.*
*› **APC**-Funktion: im **DC**-WIG-Modus zulässt die automatische Anpassung des Schweißstroms an die Lichtbogenhöhe, um ein konstantes Schmelzbad in der Linie mit hoher Schweißgeschwindigkeit und minimaler Verformung des Werkstücks zu erhalten.*
*› **VRD** Funktion (Voltage Reduction Device): beim MMA-Modus erhöht sie die Sicherheit in Umgebungen mit hoher elektrischer Gefährdung.*
Leicht entfernbares Kühlgitter der Stromquelle, um die Wartungszeit zu erleichtern und die Reaktionszeiten zu verkürzen.
Lüfter mit unterschiedlicher Geschwindigkeit erhöht den akustischen Komfort und reduziert die Wartung des Geräts.
Integrierte Webserver: Über eine LAN-Verbindung stehen nützliche Funktionen für Fernwartung, Diagnose, Informationssystem, Datensicherung und Datenwiederherstellung sowie allgemein für alle Aktivitäten zur Verfügung, die Daten-erfassung und -verarbeitung erfordern.
Die Stromquelle kann ferngesteuert werden und durch einen Personalcomputer, Tablet oder Smartphone verwaltet werden, ohne daß dazu weitere dedizierte Software installiert werden muss. Zwei USB-Anschlüsse sind verfügbar, zur Datensicherung und Software-Aktualisierung über USB-Speichersticks.
Die Stromquelle ist mit einem Verbinder für den Fernbedienungsanschluss zur Regulierung des Schweißstroms versehen. Sie ist außerdem mit einem 1% Präzisions-Amperemeter/Voltmeter und Wärmeschutzeinrichtungen ausgestattet.

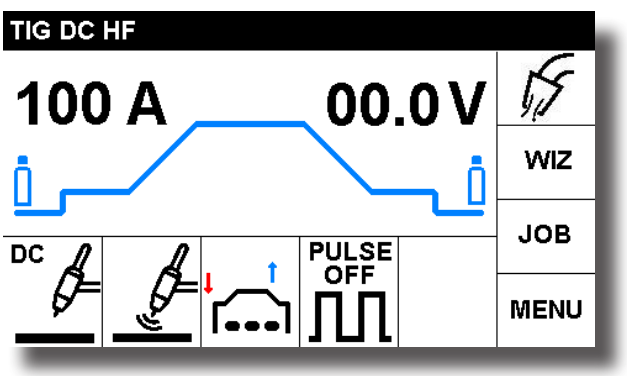
EVO LIFT IGNITION

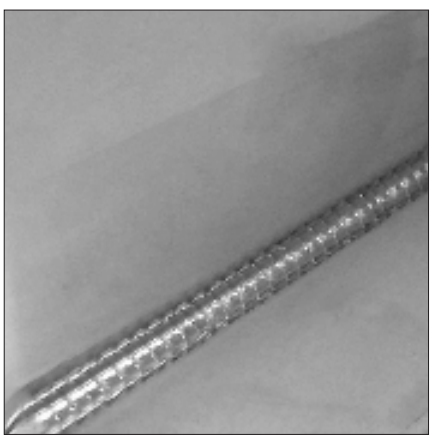




Allumage de l'arc avec précision maximale dans l'exécution des joints
Lichtbogenzündung mit höchste Präzision in der Spot-Ausführung

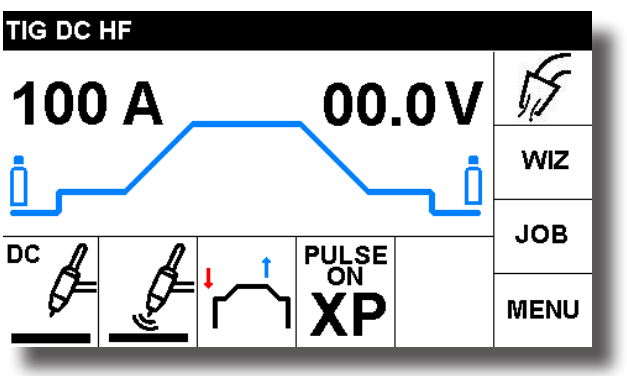
INTERMITTENCE - *INTERVALLSCHWEISSEN*





Soudures plus blanches avec réglage des temps au centième de seconde
Bessere Schweißnähte mit einer Einstellung von einer 100stel Sekunde

PULSE ON XP

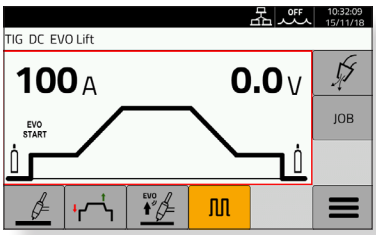




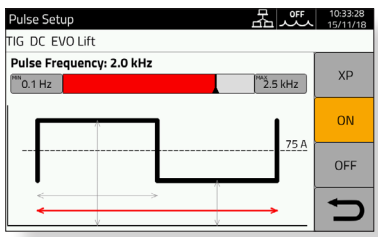
Arc pulsé à très haute fréquence pour arc de soudage plus concentré
Gepulster-Lichtbogen mit sehr hoher Frequenz für mehr konzentrierten Lichtbogen

DISPLAY

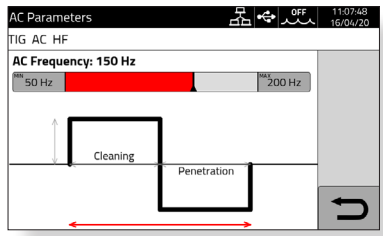
Artt. 394 - 395 - 396



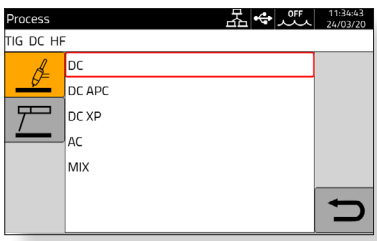
Écran principal
Hauptbildschirm



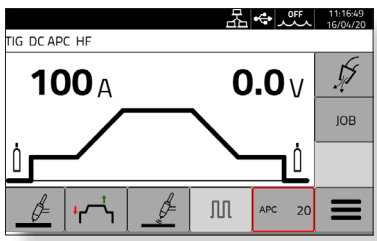
Régulation rapide des paramétres
de l'option pulsée
Schnelle Einstellung der Puls-Parameter



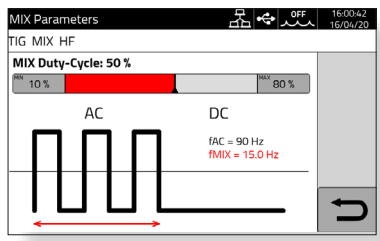
Régulation rapide des paramétres
de la frequence AC (pour TIG AC-DC seulement)
Schnelle Einstellung der AC-Frequenz-Parameter (nur für AC-DC TIG)



Sélection du processus
Auswahl des Prozesses



Fonction APC
APC Funktion



Fonction MIX HF
HF MIX Funktion



Tous les nouveaux modèles WIN TIG sont équipés d'un panneau LCD TOUCHSCREEN avec un encodeur simple et facile à utiliser
Alle neuen WIN TIG Modelle sind entweder mit einem LCD TOUCH SCREEN Display mit benutzerfreundlichem Encoder ausgestattet



Dispositif USB pour le mise-à-niveau du logiciel
USB-Stick für Software-Aktualisierung

Accessoires
Zubehör

ART.	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	558	559	394	395	396
809	Utilisateurs avancés: progiciel de gestion avancée des utilisateurss	*Advanced users: Softwarepaket für die erweiterte Benutzerverwaltung*			●	●	●
273	Contrôle qualité: progiciel de contrôle de la qualité	*Quality control: Softwarepaket für die Qualitätskontrolle*			●	●	●
817	Mode de production: progiciel de gestion de la production	*Production mode: Softwarepaket für das Produktionsmanagement*			●	●	●
1256	Torche TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' refroidie par eau (450 A) - 4 m	*"ABITIG W" BINZEL wassergekühlter Brenner (450 A) - 4 M lang*		●	●	●	●
1258	Torche TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN refroidie par eau (450 A) - 4 m	*"ABITIG W" BINZEL wassergekühlter Up-Down Brenner (450 A) - 4 M lang*		●	●	●	●
1260	Torche BINZEL "ABITIG 200" (200A - 35%) - longue 4 m	*"ABITIG 200" BINZEL Brenner (200 A - 35%) - 4 M lang*	●	●	●		
1262	Torche BINZEL "ABITIG 200" Up/Down (200 A - 35%) - longue 4 m	*"ABITIG 200" BINZEL Up/Down-Brenner (200 A - 35%) - 4 M lang*	●	●	●		
1683	GRV12 groupe de refroidissement torche Alimentation monophasée 230V - 50/60 Hz	*GRV12 Brenner-Kühleinheit Einphasige Netzspannung 230 V - 50/60 Hz*			●		
1685	GRV20 groupe de refroidissement torche Alimentation monophasée 230V - 50/60 Hz	*GRV20 Brenner-Kühleinheit Einphasige Netzspannung 230 V - 50/60 Hz*		●			
187	Unité de commande à distance pour le réglage du courant de soudage	*Fernsteuerung für die Regulierung des Stroms*	●	●	●	●	●
1192	Câble d'extension de 5 m pour l'unité de commande à distance et a combiner obligatoirement avec Réf. 187	*Verlängerungskabel 5 m lang, Muss mit Kunst kombiniert werden. Art. 187*	●	●	●	●	●
127	Commande à pédale pour le réglage du courant de soudage. Équipé d'un câble de 5 m et d'un interrupteur ON/OFF	*Fußregler für die Einstellung des Stroms, mit 5 m Kabel und Ein-Aus-Schaltvorrichtung*	●	●	●	●	●
1180	Connexion pour raccorder en même temps la torche et la pédale	*Steckdose für den gleichzeitigen Anschluss des Brenners und des Fußreglers*	●	●	●	●	●
2072	Câble de masse (3,5 m - 25 mm²)	*Massekabel (3,5 m - 25 mm²)*	●	●			
2073	Câble de masse (3,5 m - 50 mm²)	*Massekabel (3,5 m - 50 mm²)*			●	●	●
1450	Débitmètre à 2 manomètres	*Durchflussmesser mit 2 Manometern*	●	●	●	●	●
438	Panneau de commande à distance	*Fernbedienung*			●	●	●
456	Kit d'interface analogique	*Kit für analoge Schnittstelle*		●			
436.01	Kit régulateur de débit de gaz	*Kit Gasdurchflussregler*			●	●	●
457	Kit pour télécommander le panneau de commande TIG A combiner obligatoirement avec Réf. 2065	*Kit zur Fernbedienung des WIG-Bedienpults Muss mit Kunst kombiniert werden. Art. 2065*		●			
2065	Connexion entre le générateur et le panneau – 5 m	*Zwischenverbindung zwischen Stromquelle und Bedientafel 5 m*		●	●	●	●
2065.10	Connexion entre le générateur et le panneau – 10 m	*Zwischenverbindung zwischen Stromquelle und Bedien 10 m*		●	●	●	●
1653	Chariot avec deux étagères et support pour bouteille de dia. 180 mm	*Wagen für den Transport der Stromquelle mit Dia. 180 mm Gasflasche*	●				
1676	Chariot de transport générateur lorsqu'il est utilisé avec groupe de refroidissement en option Réf. 1685	*Generator-Transportwagen bei Verwendung mit optionaler Kühleinheit Art. 1685*		●			
803	Certificat d'étalonnage de la machine À demander lors de la commande du générateur. Si demandé plus tard, il sera nécessaire de renvoyer le générateur à Cebora. Validité du certificat: un an à compter de la date d'émission	*Maschinenkalibrierschein Bei Bestellung der Stromquelle anzufordern. Wenn er später aufgefordert wird, muß das Gerät an Cebora zurückgesendet werden. Gültigkeit des Zertifikats: ein Jahr ab Ausstellungsdatum*		●	●	●	●

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

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C 505 R4 FR-DE**/02/2021 /000