

MMA - INVERTER

SOUND POWER ROD BI-WELDER

Saldatrici ad elettrodo - monofase

Electrode welding machines - single phase

Stabelektrodenschweißmaschinen - einphasig

Postes à souder à l'électrode - monophasés

Soldadoras de electrodo - monofásicas

Máquinas de soldadura a eléctrodo - monofásicas





Art. 251



Il nuovo generatore inverter MMA **POWER ROD 130** (art. 251) è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio.

Il generatore è caratterizzato da una carcassa in plastica antiurto che ha permesso di limitare il peso a soli 4,5 kg, nonché le relative dimensioni.

Si tratta di un generatore inverter monofase (230V) per saldatura MMA e TIG DC (con accensione Cebora Lift, utilizzando la torcia TIG Cebora T150, art. 1567.01). Può saldare elettrodi fino a Ø 3.25 ed ha un fattore di servizio di 130A al 25% (che diventa 90A al 100%).

E' ideale per interventi di manutenzione e riparazione, grazie alla leggerezza ed alla carcassa in plastica antiurto che consentono di utilizzarlo nelle più varie condizioni operative. E' dotato di spallaccio che ne facilita il trasporto.

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata.



The new MMA **POWER ROD 130** inverter generator (art. 251) is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium.

The generator is distinguished by a shockproof plastic casing which has made it possible to reduce weight to just 4.5 kg, along with relative dimensions.

This is a single-phase inverter generator (230V) for MMA and TIG DC welding (with Cebora Lift ignition, using the TIG Cebora T150 torch, art. 1567.01). It can weld electrodes of up to Ø 3.25 and has a service factor of 130A at 25% (which becomes 90A at 100%).

It is ideal for maintenance and repair jobs thanks to its lightweight and shockproof plastic casing which makes it suitable for use in many different operating conditions. It features a shoulder strap for easier transport.

The generator can also be powered by motor-driven generators of adequate power.

POWER ROD 130		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	251			
	230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée	Alimentación monofásica Alimentação monofásica
	4,3 KW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	5,7 KVA 25% 4,4 KVA 60% 3,7 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	10A ÷ 130A	Campo regolazione della corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	130A 25% 100A 60% 90A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Duty Cycle (10 min. 40°C)	Einschaltauflager (10 min. 40°C) Facteur de marche (10 min. 40°C)	Factor de servicio (10 min - 40° C) Factor de serviço (10 min - 40°C)
	ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação continua
	Ø 1,5 ÷ 3,2	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	Electrodenstärke Electrodes à employer	Electrodos utilizables Eléctrodos utilizável
	23	Grado di protezione Protection class	Schutzzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•	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 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 Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos
	4,5Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	160x302x292	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensões Dimensões



Die neue Inverterstromquelle MMA **POWER ROD 130 (Art. 251)** eignet sich zum MMA-Schweißen mit allen rutilen Elektroden, mit basischen Elektroden AWS 7018 sowie mit Elektroden aus nichtrostendem Stahl und aus Aluminium.

Die Stromquelle hat ein kompaktes stoßfestes Kunststoffgehäuse und wiegt daher nur 4,5 kg.

Es handelt sich um eine einphasige Inverterstromquelle (230V) für das MMA- und das WIG-DC-Schweißen (mit Zündung Cebora Lift bei Verwendung des Brenners TIG Cebora T150, Art. 1567.01). Sie kann mit Elektroden bis Ø 3,25 schweißen und hat eine relative Einschaltauflager von 25% bei 130A (bzw. 100% bei 90A).

Dank ihres geringen Gewichts und des stoßfesten Kunststoffgehäuses kann sie unter vielfältigen Arbeitsbedingungen eingesetzt werden und ist daher ideal für Wartungs- und Reparaturarbeiten. Sie verfügt über einen Tragegurt und lässt sich daher besonders mühelos transportieren.

Die Stromquelle kann auch von Generator- aggregaten angemessener Leistung gespeist werden.



El nuevo generador inverter MMA **POWER ROD 130 (art. 251)** es adaptado a la soldadura en MMA de todos los electrodos rutílicos, básicos AWS 7018, en acero inoxidable y en aluminio.

El generador es caracterizado por un armazón en plástico a prueba de choque que permite limitar su peso a 4,5 kg solamente, y también reducir sus dimensiones.

Se trata de un generador inverter monofásico (230V) para soldadura MMA y TIG DC (con encendido Cebora Lift, utilizando la antorcha TIG Cebora T150, art. 1567.01). Puede soldar electrodos hasta Ø 3,25 y tiene un factor de servicio de 130A al 25% (que se vuelve en 90A al 100%).

Es ideal para intervenciones de mantenimiento y reparación, gracias a su ligereza y al armazón en plástico a prueba de choque que permiten utilizarlo en las más diferentes condiciones operativas. Está provisto de bandolera que facilita su transporte.

El generador puede ser alimentado también por motogeneradores de potencia adecuada.



Le nouveau générateur inverter MMA **POWER ROD 130 (art. 251)** est indiqué au soudage MMA de tous les électrodes rutiliques, basiques AWS 7018, en acier inoxydable et aluminium. Le générateur est caractérisé par une carcasse en matière plastique ce qui a permis de réduire le poids à 4,5 kg, ainsi que ses dimensions relatives.

C'est un générateur inverter monophasé (230V) pour soudure MMA et TIG DC (avec allumage Cebora Lift, et utilisation de la torche TIG Cebora T150, art. 1567.01). Il peut souder des électrodes jusqu'à Ø 3,25 et il possède un facteur de service de 130A à 25% (qui devient 90A à 100%).

C'est l'outil idéal pour des interventions d'entretien et de réparation, et grâce à son poids limité et à sa carcasse en matière plastique anti-choque il peut être utilisé dans les plus différentes conditions de travail. Il est muni de bandoulière pour en faciliter le transport.

Il peut également être alimenté par des motogénérateurs de puissance adéquate.



O novo gerador inverter MMA **POWER ROD 130 (art. 251)** é adequado para a soldadura em MMA de todos os eléctrodos rutílicos, básicos AWS 7018, em aço inoxidável e em alumínio. O gerador é caracterizado por uma carcaça em plástico anti-choque o que permitiu reduzir o peso a apenas 4,5 kg, bem como as usas dimensões.

Trata-se de um gerador inverter monofásico (230V) para soldadura MMA e TIG DC (com acendimento Cebora Lift, utilizando o maçarico TIG Cebora T150, art. 1567.01). Pode soldar eléctrodos até 3,25 de diâmetro e tem um factor de serviço de 130A a 25% (que passa a 90A a 100%).

É ideal para trabalhos de manutenção e de reparação, graças à sua leveza e à carcaça em plástico anti-choque o que permite a sua utilização nas mais variadas condições operativas. Está equipado com correias que facilitam o seu transporte.

O gerador também pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada.



Art. 252

Art. 253



I generatori **POWER ROD 1365 (art. 252)** e **1565 (art. 253)** sono adatti alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio. Possono inoltre essere impiegati, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift, in abbinamento alla torcia TIG Cebora T150 (art. 1567.01). La protezione termostatica e l'alto fattore di servizio - 130A al 35% per il POWER ROD 1365 e 150A al 35% per il POWER ROD 1565 - ne permettono l'utilizzo anche nelle condizioni più severe. I generatori sono dotati di dispositivo di protezione dei circuiti elettronici contro l'allacciamento a tensioni di alimentazione non corrette. **I generatori possono essere alimentati anche da motogeneratori di potenza adeguata.**



The **POWER ROD generators 1365 (art. 252) and 1565 (art. 253)** are suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium. They can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition, together with the TIG Cebora T150 torch (art. 1567.01). Thermostatic protection and the high service factor - 130A at 35% for the POWER ROD 1365 and 150A at 35% for the POWER ROD 1565 – make them suitable for use in even the most extreme conditions. The generators feature devices for protecting the electronic circuits against connection to incorrect power voltage supplies. **The generators can also be powered by motor-driven generators of adequate power.**

252-253 - POWER ROD 1365-1565

POWER ROD 1365		1565		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	252	ART	253			
	230V 50/60 Hz		230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée	Alimentación monofásica Alimentação monofásica
	4,3 KW		4,6 KW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	5,8 KVA 35% 5,1 KVA 60% 4,4 KVA 100%		5,9 KVA 35% 5,0 KVA 60% 4,6 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	10A ÷ 135A		5A ÷ 150A	Campo regolazione della corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	130A 35% 115A 60% 105A 100%		150A 35% 125A 60% 115A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Duty Cycle (10 min. 40°C)	Einschaltdauer (10 min. 40°C) Facteur de marche (10 min. 40°C)	Factor de servicio (10 min. - 40° C) Factor de serviço (10 min. - 40° C)
	ELECTRONIC		ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu	Regulación continua Regulação continua
	Ø 1,5 ÷ 4		Ø 1,5 ÷ 4	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	Electrodenstärke Electrodes à employer	Electrodos utilizables Eléctrodos utilizável
	23 C		23 C	Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•		•	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 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 Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos
	7,3Kg		7,9Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	172x370x340		172x370x340	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões



Die Stromquellen **POWER ROD 1365 (Art. 252)** und **1565 (Art. 253)** eignen sich zum MMA-Schweißen mit allen rutilen Elektroden, mit basischen Elektroden AWS 7018 sowie mit Elektroden aus nichtrostendem Stahl und aus Aluminium. In Verbindung mit dem Brenner TIG Cebora T150 (Art. 1567.01) können sie überdies zum WIG-DC-Schweißen mit Zündung Cebora Lift eingesetzt werden. Der thermostatische Schutz und die hohe relative Einschaltzeit - 35% bei 130A bei der POWER ROD 1365 und 35% bei 150A bei der POWER ROD 1565 - gestatten den Einsatz auch unter ungünstigsten Bedingungen. Die Stromquellen verfügen über eine Schutzeinrichtung der elektronischen Schaltungen gegen den Anschluss an eine ungeeignete Versorgungsspannung. **Die Stromquellen können auch von Generatoraggregaten angemessener Leistung gespeist werden.**



Los generadores **POWER ROD 1365 (art. 252)** y **1568 (art. 253)** son adaptos a la soldadura en MMA de todos los electrodos rutílicos, básicos AWS 7018, en acero inoxidable y en aluminio. Además pueden ser utilizados para soldadura TIG DC con encendido Cebora Lift, utilizando la antorcha TIG Cebora T150 (art. 1567.01). La protección termostática y el alto factor de servicio - 130A al 35% para el POWER ROD 1365 y 150A al 35% para el POWER ROD 1565 - permiten utilizarlos también en las condiciones más severas. Los generadores están provistos de dispositivo de protección de los circuitos electrónicos contra la conexión a tensiones de alimentación no correctas. Los generadores pueden ser alimentados también por motogeneradores de potencia adecuada.



Les générateurs **POWER ROD 1365 (art. 252)** et **1565 (art. 253)** sont indiqués au soudage MMA de tous les électrodes rutíliques, basiques AWS 7018, en acier inoxydable et aluminium. Ils peuvent en outre être utilisés pour soudure TIG DC avec allumage Cebora Lift, et utilisation de la torche TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

La protection thermostatique et le facteur de service élevé - 130A à 35% pour le POWER ROD 1365 et 150A à 35% pour le POWER ROD 1565 - en permettent l'utilisation dans les conditions les plus sévères. Les générateurs sont munis d'un dispositif de protection des circuits électriques qui prévient la connexion à des tensions d'alimentation non correctes.

Les générateurs peuvent également être alimentés par des motogénérateurs de puissance adéquate.



Os geradores **POWER ROD 1365 (art. 252)** e **1565 (art. 253)** são adequados para a soldadura em MMA de todos os eletródos rutílicos, básicos AWS 7018, em aço inoxidável e em alumínio. Também podem ser utilizados para a soldadura TIG DC com acendimento Cebora Lift, em combinação com o maçarico TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

A protecção termostática e o elevado factor de serviço - 130A a 35% para o POWER ROD 1365 e 150A a 35% para o POWER ROD 1565 - permitem a sua utilização mesmo nas condições mais difíceis.

Os geradores estão equipados com um dispositivo de protecção dos circuitos electrónicos contra a ligação a tensões de alimentação incorrectas.

Os geradores também podem ser alimentados por geradores motorizados de potência adequada.



Art. 254



Il generatore **BI WELDER 1365 (art. 254)** è adatto alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio. Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift, in abbinamento alla torcia TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

Il generatore può essere collegato a reti di alimentazione di 230 o di 115V e riconosce automaticamente il valore della tensione cui viene collegato.

La protezione termostatica e l'alto fattore di servizio - 130A al 35% a 230V - ne permettono l'utilizzo anche nelle condizioni più severe.

Il generatore è dotato di dispositivo di protezione dei circuiti elettronici contro l'allacciamento a tensioni di alimentazione non corrette.

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata.



The **BI WELDER generator 1365 (art. 254)** is suitable for MMA welding all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium. It can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition, together with the TIG Cebora T150 torch (art. 1567.01).

The generator can be connected to 230 or 115 V supplies and automatically recognises the power voltage to which it is connected.

Thermostatic protection and the high service factor - 130A at 35% at 230V – make it suitable for use in even the most extreme conditions. The generator features a device for protecting the electronic circuits against connection to incorrect power voltage supplies.

The generator can also be powered by motor-driven generators of adequate power.

BI WELDER 1365		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	254			
	115V 50/60 Hz	230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée
	3,5 KW	4,3 KW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.
	4,3 KVA 35% 3,7 KVA 60% 2,8 KVA 100%	5,8 KVA 35% 5,1 KVA 60% 4,4 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée
	10A ÷ 110A	10A ÷ 135A	Campo regolazione della corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant
	110A 35% 90A 60% 75A 100%	130A 35% 115A 60% 105A 100%	Fattore di servizio (10 min, 40° C) Duty Cycle (10 min.40°C)	Einschaltdauer (10 min, 40°C) Facteur de marche (10 min - 40° C)
	ELECTRONIC		Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Réglage continu
	Ø 1,5 ÷ 4		Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	Electrodenstärke Electrodes à employer
	23 C		Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection
	•		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 Autorisée à l'utilisation dans des locaux avec risques de secousses électriques
	7,3Kg		Peso Weight	Gewicht Poids
	172x370x340		Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions
				Dimensiones Dimensões



Die Stromquelle **BI WELDER 1365 (Art. 254)** eignet sich zum MMA-Schweißen mit allen rutilen Elektroden, mit basischen Elektroden AWS 7018 sowie mit Elektroden aus nichtrostendem Stahl und aus Aluminium. In Verbindung mit dem Brenner TIG Cebora T150 (Art. 1567.01) kann sie überdies zum WIG-DC-Schweißen mit Zündung Cebora Lift eingesetzt werden.

Die Stromquelle kann an ein Stromnetz mit 230V oder 115V angeschlossen werden und erkennt automatisch die Netzspannung.

Der thermostatische Schutz und die hohe relative Einschaltzeit - 35% bei 130A/230V - gestatten den Einsatz auch unter ungünstigsten Bedingungen.

Die Stromquelle verfügt über eine Schutzeinrichtung der elektronischen Schaltungen gegen den Anschluss an eine ungeeignete Versorgungsspannung.

Die Stromquelle kann auch von Generator- aggregaten angemessener Leistung gespeist werden.



Le générateur **BI WELDER 1365 (art. 254)** est indiqué au soudage MMA de tous les électrodes rutiliques, basiques AWS 7018, en acier inoxydable et aluminium. Il peut en outre être utilisé pour soudure TIG DC avec allumage Cebora Lift, et utilisation de la torche TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

Le générateur peut être branché à des réseaux d'alimentation à 230 ou à 115V et il reconnaît automatiquement la valeur de la tension où il est raccordé.

La protection thermostatique et le facteur de service élevé - 130A à 35% à 230V - en permettent l'utilisation dans les conditions les plus sévères.

Le générateur est muni d'un dispositif de protection des circuits électriques qui prévient la connexion à des tensions d'alimentation non correctes.

Le générateur peut également être alimenté par des motogénérateurs de puissance adéquate.



El generador **BI WELDER 1365 (art. 254)** es adaptado a la soldadura en MMA de todos los electrodos rutílicos, básicos AWS 7018, en acero inoxidable y en aluminio. Además puede ser utilizado para soldadura TIG DC con encendido Cebora Lift, utilizando la antorcha TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

El generador puede ser conectados a redes de alimentación de 230 o de 115V y reconoce automáticamente el valor de la tensión a la que se conecta.

La protección termostática y el alto factor de servicio - 130A al 35% a 230V - permiten utilizarlo también en las condiciones más severas.

El generador está provisto de dispositivo de protección de los circuitos eléctricos contra la conexión a tensiones de alimentación no correctas.

El generador puede ser alimentado también por motogeneradores de potencia adecuada.



O gerador **BI WELDER 1365 (art. 254)** é adequado para a soldadura em MMA de todos os eléctrodos rutílicos, básicos AWS 7018, em aço inoxidável e em alumínio. Também pode ser utilizado em soldadura TIG DC com acendimento Cebora Lift, em combinação com o maçarico TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

O gerador pode ser ligado a redes de alimentação de 230 ou de 115V e reconhece automaticamente o valor da tensão à qual é ligado.

A protecção termostática e o elevado factor de serviço - 130A a 35% a 230V - permitem a sua utilização mesmo nas condições mais difíceis.

O gerador está equipado com um dispositivo de protecção dos circuitos eléctricos contra a ligação a tensões de alimentação incorrectas.

O gerador também pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada.



Art. 255



Il generatore **POWER ROD 1565 CELL** (art. 255) permette, oltre alla saldatura in MMA di tutti gli elettrodi rutilici, basici AWS 7018, in acciaio inossidabile ed in alluminio, **anche la saldatura di elettrodi cellulosici**. Può inoltre essere impiegato, in saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift, in abbinamento alla torcia TIG Cebora T150 (art. 1567.20), dotata di elettrovalvola interna: l'innesto dell'arco TIG per contatto avviene solo mediante il pulsante "start", evitando così accensioni accidentali.

La protezione termostatica ne permette l'utilizzo anche nelle condizioni più severe.

Il generatore è dotato di dispositivo di protezione dei circuiti elettronici contro l'allacciamento a tensioni di alimentazione non corrette.

Saldando in MMA, al connettore del cavo di comando della torcia può essere collegato il comando a distanza della corrente (art. 187).

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata.



The **POWER ROD 1565 CELL** generator (art. 255) permits not only the MMA welding of all rutile basic electrodes AWS 7018, in stainless steel and aluminium, but also the welding of cellulosic electrodes. It can also be used for TIG DC welding with Cebora Lift ignition, together with the TIG Cebora T150 torch (art. 1567.20), featuring internal solenoid valve; the striking of TIG arc by contact is by means of the "start" button only, thereby avoiding any accidental ignition. Thermostatic protection makes it suitable for use in even the most extreme conditions.

The generator features a device for protecting the electronic circuits against connection to incorrect power voltage supplies.

For MMA welding, a remote power supply control can be connected to the torch control cable (art. 187).

The generator can also be powered by motor-driven generators of adequate power.

255 - POWER ROD 1565 CELL

POWER ROD 1565 CELL		DATI TECNICI SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN DONNEES TECHNIQUES	DATOS TÉCNICOS DADOS TÉCNICOS
ART	255			
	230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase Single phase input	Einphasige Netzspannung Alimentation monophasée	Alimentación monofásica Alimentação monofásica
	4,6 KW	Potenza di install. max. Max. installed power	Max. Anschlusswert Puissance d'installation max.	Potencia instalada max. Potência de instalação max.
	5,8 KVA 35% 4,2 KVA 60% 3,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	Leistungsaufnahme Puissance absorbée	Potencia absorbida Potência absorvida
	5A ÷ 130A	Campo regolazione della corrente Current range	Stromeinstellbereich Plage de réglage du courant	Campo regulación de la corriente Campo de regulação da corrente
	130 A 35% 115 A 60% 105 A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40°C) Duty Cycle (10 min. 40°C)	Einschaltdauer (10 min. 40°C) Facteur de marche (10 min. 40°C)	Factor de servicio (10 min - 40°C) Factor de serviço (10 min - 40°C)
	ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	Stufenlose Regulierung Régulation continu	Regulación continua Regulação continua
	Ø 1,5 ÷ 3,25	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	Electrodenstärke Electrodes à employer	Electrodos utilizables Eléctrodos utilizável
	23 C	Grado di protezione Protection class	Schutzart Classe de protection	Clase de protección Grau de protecção
	•	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 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 Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescentado de choques eléctricos
	7,7Kg	Peso Weight	Gewicht Poids	Peso Peso
	172x370x340	Dimensioni Dimensions	Maße Dimensions	Dimensiones Dimensões

Die Stromquelle **POWER ROD 1565 CELL** (Art. 255) gestattet neben dem MMA-Schweißen mit allen rutilen Elektroden, mit basischen Elektroden AWS 7018 sowie mit Elektroden aus nichtrostendem Stahl und aus Aluminium auch das Schweißen mit Elektroden mit Zelluloseumhüllung. In Verbindung mit dem Brenner TIG Cebora T150 (Art. 1567.20), der über ein inneres Magnetventil verfügt, kann sie überdies zum WIG-DC-Schweißen mit Zündung Cebora Lift eingesetzt werden: Der WIG-Lichtbogen wird nur bei Betätigung des Start-Tasters gezündet; ungewollte Zündungen werden so verhindert. Der thermostatische Schutz gestattet ihren Einsatz auch unter ungünstigen Bedingungen. Die Stromquelle verfügt über eine Schutzeinrichtung der elektronischen Schaltungen gegen den Anschluss an eine ungeeignete Versorgungsspannung. Für das MMA-Schweißen kann der Steckverbinder des Steuerkabels des Brenners an den Stromfernregler (Art. 187) angeschlossen werden. **Die Stromquelle kann auch von Generator- aggregaten angemessener Leistung gespeist werden.**

El generador **POWER ROD 1565 CELL** (art. 255) permite, además de la soldadura en MMA de todos los electrodos rutílicos, básicos AWS 7018, en acero inoxidable y aluminio, también la soldadura de electrodos celulósicos. Además puede ser utilizado para soldadura TIG DC con encendido Cebora Lift, utilizando la antorcha TIG Cebora T150 (art. 1567.20) provista de electroválvula interna: el cebado del arco TIG por contacto se hace sólo mediante el pulsador "start", evitando así los encendidos accidentales. La protección termostática permite utilizarlo también en las condiciones más severas.

El generador está provisto de dispositivo de protección de los circuitos electrónicos contra la conexión a tensiones de alimentación no correctas.

Soldando en MMA, al conector del cable de mando de la antorcha puede conectarse el mando a distancia de la corriente (art. 187).

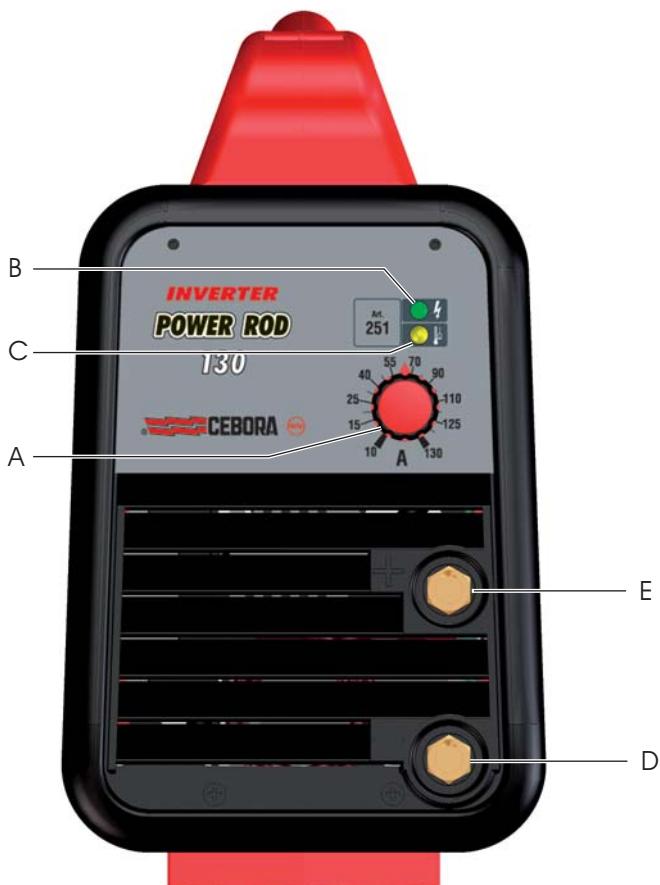
El generador puede ser alimentado también por motogeneradores de potencia adecuada.



Le générateur **POWER ROD 1565 CELL** (art. 255) est indiqué au soudage MMA de tous les électrodes rutiliques, basiques AWS 7018, en acier inoxydable et aluminium, mais il permet aussi le soudage des électrodes cellulosiques. Il peut en outre être utilisé pour soudure TIG DC avec allumage Cebora Lift, et utilisation de la torche TIG Cebora T150 (art. 1567.20), munie d' électrovanne interne : l'allumage de l'arc TIG par contact n'a lieu qu'avec le bouton de "start", ce qui empêche tout allumage accidentel. La protection thermostatique en permet l'utilisation dans les conditions les plus sévères. Le générateur est muni d'un dispositif de protection des circuits électriques qui prévient la connexion à des tensions d'alimentation non correctes. En soudage MMA, la commande à distance du courant (art. 187) peut être connectée au raccord du câble de commande de la torche. **Il peut également être alimenté par des motogénérateurs de puissance adéquate.**



O gerador **POWER ROD 1565 CELL** (art. 255) permite, para além da soldadura em MMA de todos os eléctrodos rutílicos, básicos AWS 7018, em aço inoxidável e em alumínio, também a soldadura de eléctrodos celulósicos. Também pode ser utilizado em soldadura TIG DC com acendimento Cebora Lift, em combinação com o maçarico TIG Cebora T150 (art. 1567.20), equipado com electroválvula interna: a ignição do arco TIG por contacto só se por meio do botão de "start", evitando assim acendimentos accidentais. A protecção termostática permite a sua utilização mesmo nas condições mais difíceis. O gerador está equipado com um dispositivo de protecção dos circuitos electrónicos contra a ligação a tensões de alimentação incorrectas. Soldando em MMA, pode-se ligar ao conector do cabo de comando do maçarico o comando à distância da corrente (art. 187). **O gerador também pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada.**



POS	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Regolazione corrente di saldatura. <i>Welding current adjustment.</i>	Einstellung des Schweißstroms. <i>Réglage du courant de soudage.</i>	Regulación de la corriente de soldadura. <i>Regulação corrente de soldadura.</i>
B	Led di segnalazione accensione. <i>Power on indicator LED.</i>	Betriebskontrolllampe. <i>Voyant indiquant l'allumage.</i>	Led indicación encendido. <i>Sinalizador lâmpadas aviso de corrente.</i>
C	Led segnalazione intervento termostato. <i>Thermostat tripped indicator LED.</i>	Thermostat LED. <i>Voyant intervention du thermostat.</i>	Led señalacion intervención termóstatica. <i>Sinalizador intervenção termostato.</i>
D	Morsetto polo negativo. <i>Output terminal (-)</i>	Ausgangsklemme (-) <i>Borne de sortie (-)</i>	Borne de salida (-) <i>Terminal de saída (-)</i>
E	Morsetto polo positivo. <i>Output terminal (+)</i>	Ausgangsklemme (+) <i>Borne de sortie (+)</i>	Borne de salida (+) <i>Terminal de saída (+)</i>

Art. 251

Art. 252-253



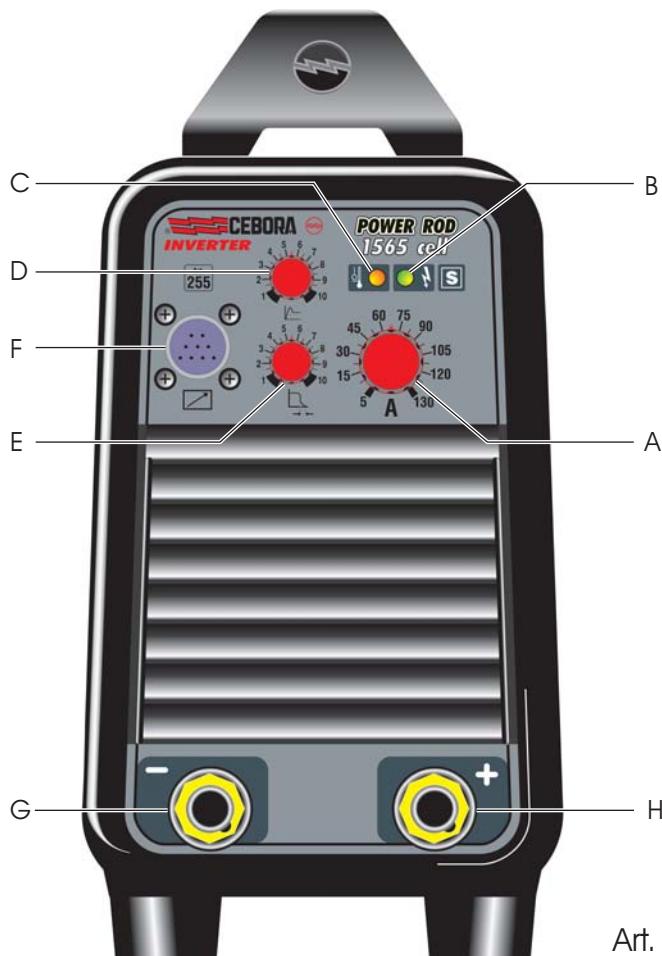
POS	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Regolazione corrente di saldatura. <i>Welding current adjustment.</i>	Einstellung des Schweißstroms. <i>Réglage du courant de soudage.</i>	Regulación de la corriente de soldadura. <i>Regulação corrente de soldadura.</i>
B	Led di segnalazione accensione. <i>Power on indicator LED.</i>	Betriebskontrolllampe. <i>Voyant indiquant l'allumage.</i>	Led indicación encendido. <i>Sinalizador lâmpadas aviso de corrente.</i>
C	Led segnalazione intervento termostato. <i>Thermostat tripped indicator LED.</i>	Thermostat LED. <i>Voyant intervention du thermostat.</i>	Led señalacion intervención termóstatica. <i>Sinalizador intervenção termostato.</i>
D	Morsetto polo negativo. <i>Output terminal (-)</i>	Ausgangsklemme (-) <i>Borne de sortie (-)</i>	Borne de salida (-) <i>Terminal de saída (-)</i>
E	Morsetto polo positivo. <i>Output terminal (+)</i>	Ausgangsklemme (+) <i>Borne de sortie (+)</i>	Borne de salida (+) <i>Terminal de saída (+)</i>

INVERTER MONOFASE - SINGLE PHASE INVERTER

POS	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Regolazione corrente di saldatura. <i>Welding current adjustment.</i>	Einstellung des Schweißstroms. <i>Réglage du courant de soudage.</i>	Regulación de la corriente de soldadura. <i>Regulação corrente de soldadura.</i>
B	Led di segnalazione accensione. <i>Power on indicator LED.</i>	Betriebskontrolllampe. <i>Voyant indiquant l'allumage.</i>	Led indicación encendido. <i>Sinalizador lámpadas aviso de corrente.</i>
C	Led segnalazione intervento termostato. <i>Thermostat tripped indicator LED.</i>	Thermostat LED. <i>Voyant intervention du thermostat.</i>	Led señalacion intervención termostática. <i>Sinalizador intervenção termostato.</i>
D	Morsetto polo negativo. <i>Output terminal (-)</i>	Ausgangsklemme (-) <i>Borne de sortie (-)</i>	Borne de salida (-) <i>Terminal de saída (-)</i>
E	Morsetto polo positivo. <i>Output terminal (+)</i>	Ausgangsklemme (+) <i>Borne de sortie (+)</i>	Borne de salida (+) <i>Terminal de saída (+)</i>



Art. 254



Art. 255

POS	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Regolazione corrente di saldatura. <i>Welding current adjustment.</i>	Einstellung des Schweißstroms. <i>Réglage du courant de soudage.</i>	Regulación de la corriente de soldadura. <i>Regulação corrente de soldadura.</i>
B	Led di segnalazione accensione. <i>Power on indicator LED.</i>	Betriebskontrolllampe. <i>Voyant indiquant l'allumage.</i>	Led indicación encendido. <i>Sinalizador lámpadas aviso de corrente.</i>
C	Led segnalazione intervento termostato. <i>Thermostat tripped indicator LED.</i>	Thermostat LED. <i>Voyant intervention du thermostat.</i>	Led señalacion intervención termostática. <i>Sinalizador intervenção termostato.</i>
D	Regolazione "Hot Start". <i>"Hot Start" adjustment.</i>	Regelung "Hot Start". <i>Réglage "Hot Start".</i>	Regulación "Hot Start". <i>Regulação do "Hot Start"</i>
E	Regolazione "Arc Force". <i>"Arc Force" adjustment.</i>	Regelung "Arc Force". <i>Réglage "Arc Force".</i>	Regulación "Arc Force". <i>Regulação do "Arc Force".</i>
F	Connettore per il collegamento del comando a distanza. <i>Remote control connector.</i>	Steckverbinder für den Anschluß des Fernstellers. <i>Connecteur pour le raccordement de la commande à distance.</i>	Conector para la conexión del mando a distancia. <i>Ligador para acoplamiento do comando à distância.</i>
G	Morsetto polo negativo. <i>Output terminal (-)</i>	Ausgangsklemme (-) <i>Borne de sortie (-)</i>	Borne de salida (-) <i>Terminal de saída (-)</i>
H	Morsetto polo positivo. <i>Output terminal (+)</i>	Ausgangsklemme (+) <i>Borne de sortie (+)</i>	Borne de salida (+) <i>Terminal de saída (+)</i>

INVERTER



LA TECNOLOGIA AD INVERTER

La tecnologia ad inverter è un sistema di conversione della tensione che, applicato alla saldatura, permette di realizzare generatori di dimensioni e consumi ridotti, inoltre dotati di un sofisticato sistema di controllo delle variabili del processo.

1. Un raddrizzatore/filtro trasforma la tensione di alimentazione della linea da alternata in continua; tale passaggio è necessario per l'intervento successivo del dispositivo inverter propriamente detto.

2. Il dispositivo inverter riporta la tensione da continua ad alternata, ma aumentandone enormemente la frequenza (nell'ordine dei 100 KHz); ciò permette di gestire la corrente con dispositivi magnetici di dimensioni ridotte, rispetto alle tecnologie tradizionali.

3. Il trasformatore adatta la tensione alternata ad alta frequenza al valore richiesto al processo di saldatura; il trasformatore, grazie all'alto valore della frequenza sul primario, è in grado di avere, oltre a dimensioni ridotte, assorbimenti bassi rispetto alla tecnologia tradizionale.

4. Il raddrizzatore/induttore successivo trasforma la tensione alternata in uscita dal trasformatore in tensione continua, a cui corrisponde la corrente di saldatura voluta.

5. Un feed-back sull'inverter garantisce che il valore della corrente di saldatura in uscita sia mantenuto al valore di set; il feed-back è, inoltre, in grado di controllare la forma d'onda.

Come si vede dallo schema, il controllo delle variabili di processo avviene totalmente per via elettronica, riducendo al minimo le inerzie ed aumentando enormemente la precisione. Il trasformatore ad alta frequenza, inoltre, consente assorbimenti di corrente ridotti e conseguenti risparmi energetici fino 40%, rispetto alle tradizionali macchine a volantino.



INVERTER TECHNOLOGY

Inverter technology is a voltage conversion system which, applied to welding, makes it possible to develop compact power sources with low energy consumption, equipped with a sophisticated process variable control system.

1. A rectifier/filter converts the supply voltage from alternating to direct; this passage is necessary to subsequently trip the inverter device itself.

2. The inverter device returns the direct voltage to alternating, but significantly increases its frequency (to around 100 KHz); this makes it possible to manage current using smaller magnetic devices compared to traditional technologies.

3. The transformer adapts the alternating voltage at high frequency to the value required for the welding process; thanks to the high frequency on the primary circuit, the transformer can offer not only compact size, but low absorption compared to traditional technology.

4. The rectifier/inductor then converts the alternating voltage leaving the transformer to direct current, corresponding to the desired welding current.

5. A feed-back on the inverter ensures that the output welding current value is kept at the set value; the feed-back is also capable of checking the waveform.

As you can see in the diagram, the process variables are controlled fully electronically, reducing inertia to a minimum and massively increasing precision.

The high frequency transformer also allows reduced current absorption, and thus energy savings of up to 40% compared to traditional handwheel machines.



DIE INVERTER TECHNOLOGIE

Bei der Inverter-Technologie handelt es sich um ein Verfahren zur Spannungsumwandlung, das, wenn es bei der Schweißtechnik angewandt wird, die Konstruktion von kompakten und sparsamen Stromquellen erlaubt, die außerdem über ein anspruchsvolles System zur Steuerung der Prozessvariablen verfügen.

1. Ein Gleichrichter/Filter wandelt die Netzspannung von Wechselspannung in Gleichspannung um. Diese Umwandlung ist erforderlich, damit der eigentliche Inverter seine Funktion erfüllen kann.

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

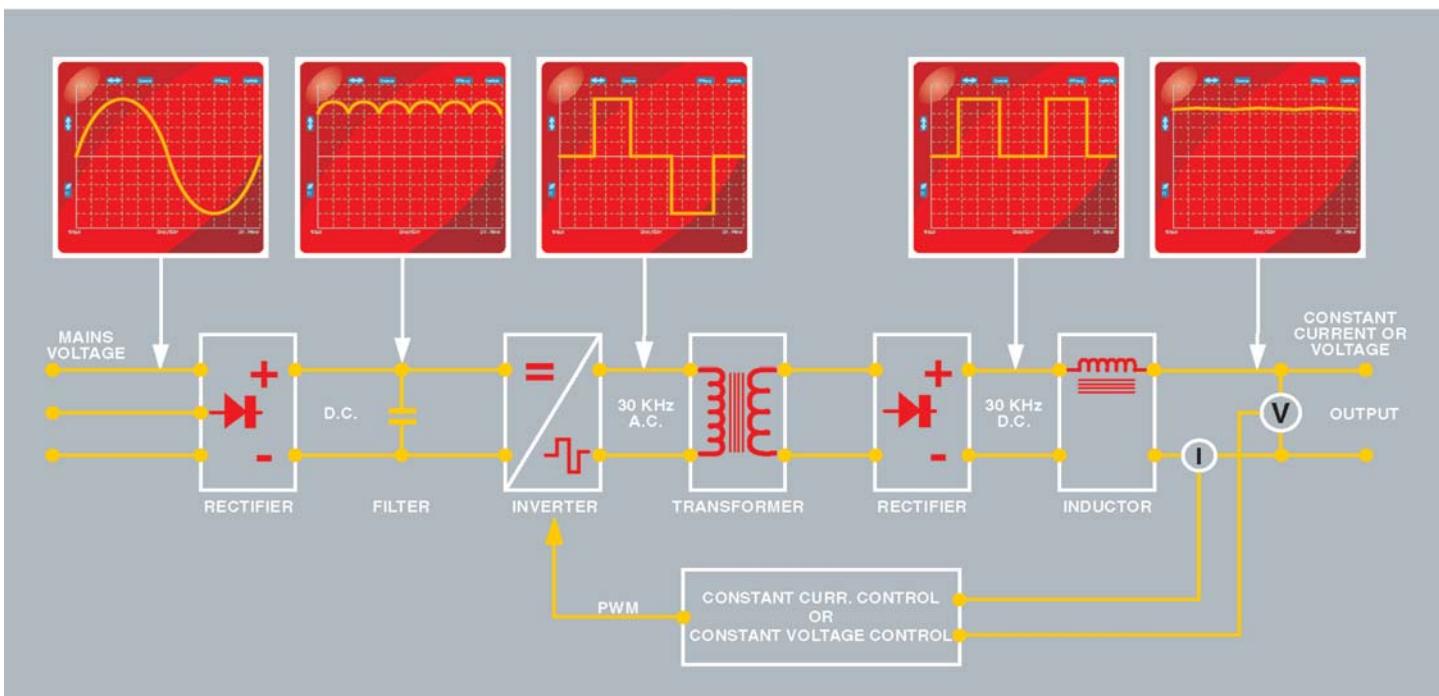
3. Der Transformator passt die hochfrequente Wechselspannung an den vom Schweißprozess geforderten Wert an. Dank der hohen Frequenz auf der Primärseite hat der Transformator nicht nur gegenüber der traditionellen Technik kleinere Abmessungen, sondern auch eine geringere Stromaufnahme.

4. Die nachgeordnete Baugruppe Gleichrichter/Drossel wandelt die Wechselspannung am Ausgang des Transformators in eine Gleichspannung um, der dem gewünschten Schweißstrom entspricht.

5. Eine Rückführung zum Inverter garantiert, dass der Wert des Schweißstroms am Ausgang auf dem Sollwert gehalten wird. Durch die Rückführung ist außerdem die Steuerung der Wellenform möglich.

Wie man aus dem Diagramm ersehen kann, erfolgt die Steuerung der Prozessvariablen vollständig elektronisch, so dass die Trägheiten auf ein Minimum reduziert werden und die Genauigkeit enorm erhöht wird.

Der HF-Transformator ermöglicht außerdem die Reduzierung der Stromaufnahme und folglich Energieeinsparungen von bis zu 40% gegenüber herkömmlichen Maschinen mit magnetischer Regelung mittels Handrad.





LA TECNOLOGÍA DE INVERTER

La tecnología de inverter es un sistema de conversión de la tensión que, aplicado a la soldadura, permite realizar generadores de dimensiones y consumos reducidos además dotados de un sofisticado sistema de control de las variables del proceso.

1. Un rectificador/filtro transforma la tensión de alimentación de la línea de alterna en continua; tal pasaje es necesario para la intervención sucesiva del dispositivo inverter propiamente dicho.

2. El dispositivo inverter reconvierte la tensión de continua en alterna, pero aumentando enormemente la frecuencia (del orden de los 100 KHz); lo que permite gobernar la corriente con dispositivos magnéticos de dimensiones reducidas, respecto a las tecnologías tradicionales.

3. El transformador adapta la tensión alterna de alta frecuencia al valor requerido al proceso de soldadura; el transformador, gracias al alto valor de la frecuencia en el primario, está en grado de tener, además de dimensiones reducidas, absorciones bajas respecto a la tecnología tradicional.

4. El rectificador/inductor sucesivo transforma la tensión alterna de salida del transformador en tensión continua, al que corresponde la corriente de soldadura deseada.

5. Un feed-back en el inverter garantiza que el valor de la corriente de soldadura en salida se mantenga en el valor de set; el feed-back está, además, en grado de controlar la forma de onda.

Como se ve en el esquema, el control de las variables de proceso sucede totalmente por vía electrónica, reduciendo al mínimo las inercias y aumentando enormemente la precisión.

El transformador de alta frecuencia, además, permite absorciones de corrientes reducidas y consiguientes ahorros energéticos de hasta el 40%, respecto a las tradicionales máquinas con volante.



LA TECHNOLOGIE A ONDULEUR

La technologie à onduleur est un système de conversion de la tension qui, lorsqu'il est appliquée à la soudure, permet de réaliser des générateurs ayant dimensions et consommations réduites et dotés d'un sophistiqué système de contrôle des réglages du procédé.

1. Un redresseur/filtre transforme la tension d'alimentation de la ligne d'alterna en continue; cette conversion est nécessaire pour la successive entrée en service du dispositif onduleur proprement dit.

2. Le dispositif onduleur ramène la tension de continue à alternative, mais en augmentant énormément la fréquence (100 KHz environ); cela permet de gérer le courant au moyen de dispositifs magnétiques ayant dimensions réduites par rapport aux technologies traditionnelles.

3. Le transformateur adapte la tension alternative à haute fréquence à la valeur demandée au procédé de soudure; le transformateur, grâce à l'élévée valeur de la fréquence sur le primaire, a non seulement des dimensions réduites, mais même des basses absorptions par rapport à la technologie traditionnelle.

4. Le redresseur/inducteur successif transforme la tension alternative sortant du transformateur en tension continue à qui correspond le courant de soudure désiré.

5. Un feed-back sur l'onduleur garantit que le courant de soudure de sortie est maintenu à la valeur définie; le feed-back est également à même de contrôler la forme d'onde. Comme illustré dans le schéma, le contrôle des variables de procédé se fait complètement par voie électronique en réduisant au minimum les inerties et en augmentant énormément la précision.

En outre, le transformateur à haute fréquence permet d'obtenir des absorptions de courant réduites et par conséquent des économies d'énergie jusqu'à 40% par rapport aux machines traditionnelles équipées de volant.



A TECNOLOGIA INVERTER

A tecnologia inverter é um sistema inversor de tensão que, aplicado na soldadura, permite fabricar geradores de dimensões e consumos reduzidos mas também dotados de um sofisticado sistema de controlo das variáveis do processo.

1. Um rectificador/filtro transforma a tensão de alimentação da linha de alterna para contínua; tal passagem é necessária para a sucessiva intervenção do dispositivo inverter propriamente dito.

2. O dispositivo inverter inverte a tensão, de contínua para alterna, aumentando muito sua frequência (na ordem de 100 KHz); isto permite a gestão da corrente com dispositivos magnéticos de dimensões mais reduzidas do que aquelas da tecnologia tradicional.

3. O transformador adapta a tensão alterna de alta frequência, levando-a ao valor exigido no processo de soldadura; o transformador, graças ao alto valor da frequência no primário, além das dimensões reduzidas do mesmo, é capaz de absorções mais baixas do que as da tecnologia tradicional.

4. O rectificador/indutor sucessivo transforma a tensão alterna de saída do transformador em tensão contínua, isto é, na tensão da corrente de soldadura desejada.

5. Um feed-back no inverter garante que o valor da corrente de soldadura de saída seja mantido no valor de set; o feed-back é também capaz de controlar a forma da onda. Como se pode observar pelo esquema, o controlo das variáveis do processo acontece totalmente por via electrónica, reduzindo ao mínimo as inercias e aumentando muito a precisão.

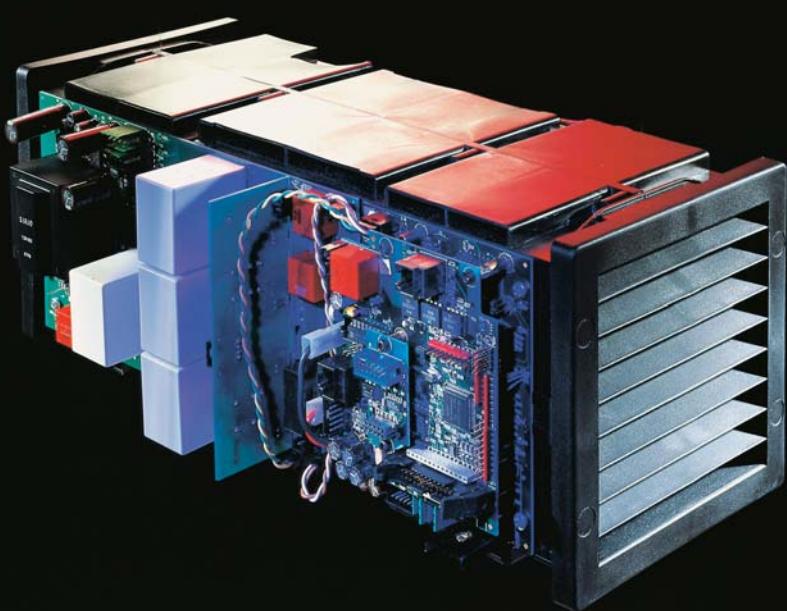
Ao contrário das máquinas tradicionais, o transformador de alta frequência permite absorções reduzidas de corrente, economizando, portanto, até 40% de energia.

PF~1

**H
Topology**

**FLASH
FIRMWARE**

ADC



ART.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRÍCÃO	251	252	253	254	255
181	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m. di cavo e dispositivo ON/OFF. <i>Pedal control unit for the welding current adjustment. Equipped with 5 m. cable and with ON/OFF switch.</i>	Fußfernregler für die Einstellung des Stromes, mit 5 m Kabel und Ein-Aus Schaltvorrichtung. <i>Commande à pedale pour le réglage du courant de soudure, douée de 5 m. de câble et de dispositif avec interrupteur ON/OFF</i>	Mando a pedal para la regulación de la corriente. Completo con 5 m. de cable y dispositivo con interruptor ON/OFF <i>Comando a pedal para a regulação da corrente de soldadura. Dotado de 5 mt. de cabo e de dispositivo com interruptor ON / OFF</i>					X
187	Comando a distanza regolazione corrente di saldatura. <i>Remote control unit for the welding current adjustment.</i>	Fernsteuerung für die Regulierung des Stromes. <i>Commande à distance pour le réglage du courant de soudage</i>	Mando a distancia para regular la corriente de soldadura <i>Comando à distância regulação de corrente de soldadura</i>					X
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e pedale. <i>Adapter to simultaneously attach the torch and the pedal.</i>	Verbindungsleitung für den gleichzeitigen Anschluß des Schlauchpakets und des Fußfernregler. <i>Connexion pour raccorder en même temps torch et pédales</i>	Conexión para unir contemporáneamente la antorcha y el pedal <i>Conexão para acoplar simultaneamente a tocha e o pedal</i>					X
1327	Cavetto m. 5 per Art.187 5 m. cable for Art.187	5 m. Kabel für Art.-Nr. 187 Cable de 5 m. pour art. 187.	Cable 5 m. para art. 187 Cabo de 5 m. para Art. 187					X
1281.04	• Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 16 mm ² . • 3 m. cavo massa da 16mm ² . • Maschera con vetri. • Martellina e spazzola. • <i>Electrode gun with 5 m cable of 16 mm².</i> • 3 m. earth cable of 16 mm ² . • Mask with glasses. • Hammer and steel brush.	• Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 16 mm ² . • 3 m. Masse Kabel Querschnitt 16 mm ² . • Maske mit Gläser. • Hammer und Stahlburste. • Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 16 mm ² • 3m. câble masse de 16 mm ² • Masque avec verres • Marteau et brosse	• Pinza portaelectrodos con 5 m de cable de 16 mm ² . • 3 m. cable masa de 16 mm ² • Mascara con vidrios. • Martillo y cepillo • Pinça porta eléctrodo com 5 m. de cabo de 16 mm ² • 3 m. cabo massa de 16 mm ² • máscara com vidro • martelete e escova	X	X	X	X	X
1567.01	Torcia CEBORA TIG 150,m.4, senza connettore di START. <i>CEBORA TIG 150 torch, 4 m. without START connector.</i>	4 m. CEBORA TIG 150 Schlauchpaket, ohne START-Anschluß. <i>Torche CEBORA TIG 150, 4m, sans connecteur de START</i>	Antorcha CEBORA TIG 150, 4m., sin conector de START <i>Tocha CEBORA TIG 150, m 4 sem ligador START</i>	X	X	X	X	
1567.20	Torcia CEBORA TIG 150,m.4, con connettore di START. <i>CEBORA TIG 150 torch, 4 m. with START connector.</i>	4 m. CEBORA TIG 150 Schlauchpaket, mit START-Anschluß. <i>Torche CEBORA TIG 150, 4m, avec connecteur de START</i>	Antorcha CEBORA TIG 150, 4m., con conector de START <i>Tocha CEBORA TIG 150, m 4 com ligador START</i>					X

ZUBEHÖR - ACCESORIOS - ACCESSOIRES - ACESSÓRIOS



ART. 181



ART. 187



ART. 1180



ART. 1327



ART. 1281.04



ART.1567.01



ART.1567.20



ASSISTENZA CLIENTI
CUSTOMER SERVICE
KUNDENDIENST
ASSISTANCE CLIENTES
ASISTENCIA CLIENTES
ASSISTÊNCIA CLIENTES



FORMAZIONE TECNICA
PRODUCT TRAINING
PRODUKTS AUSBILDUNG
FORMATION TECHNIQUE
FORMACIÓN TÉCNICA
FORMAÇÃO TÉCNICA



DISTRIBUZIONE INTERNAZIONALE
INTERNATIONAL DISTRIBUTION
INTERNATIONALE VERTEILUNG
DISTRIBUTION INTERNATIONALE
DISTRIBUCIÓN INTERNACIONAL
DISTRIBUIÇÃO INTERNACIONAL

CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PRAVVISO.

CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.

CEBORA BEHALTET SICH DIE MÖGLICHKEIT VOR TECHNISCHE ÄNDERUNGEN AN DEN IN DIESEM KATALOG AUFGENOMMENEN PRODUKTEN OHNE BENACHRICHTIGUNG VORZUNEHMEN.

CEBORA SE RESERVE D'APPORTER DES MODIFICATIONS TECHNIQUES AUX PRODUITS INCLUS DANS CE CATALOGUE SANS AUCUN PREAVIS.

CEBORA SE RESERVA EL DERECHO DE REALIZAR MODIFICACIONES TÉCNICAS SOBRE LOS PRODUCTOS INCLUIDOS POR EL PRESENTE CATÁLOGO SIN AVISO.