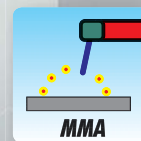
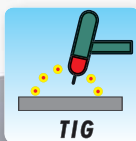
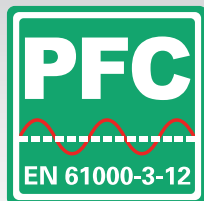


INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG-TIG-MMA



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

TRI STAR



TRI-STAR è un inverter monofase multifunzione in grado di saldare alternativamente in MIG/MAG, MMA (elettrodo) e TIG (con innescio lift "by Cebora"). E' stato sviluppato da Cebora applicando alla saldatura i concetti di mobilità e di multifunzionalità.

Il pannello di controllo è semplice e intuitivo e permette di selezionare rapidamente, visualizzandolo sul display frontale, il processo di saldatura desiderato (MIG/MAG, MMA e TIG DC).

Nella funzione MIG/MAG, è possibile selezionare il programma sinergico desiderato in base al tipo di filo, al diametro ed al gas di protezione utilizzato. Il generatore dispone di curve sinergiche ottimizzate per ferro, inox, alluminio, saldobrasatura e filo animato. Le curve sinergiche per ferro permettono di lavorare utilizzando sia miscela che CO₂ al 100%.

Un controllo dedicato permette inoltre una regolazione fine del valore di arc length.

La torcia MIG/MAG è specifica per questo generatore ed è disponibile anche in una versione speciale per utilizzo prevalente con filo animato (art.1636).

La TRI-STAR, di peso contenuto, è stata pensata per lavori in esterno con frequenti spostamenti (manutenzione, riparazioni, installazioni, interventi on site, ecc.) grazie alla possibilità di operare alternativamente in MIG/MAG e in MMA. Può ugualmente essere impiegata con ottimi risultati in applicazioni interne grazie alla grande versatilità di utilizzo.

Il basso assorbimento e l'alimentazione monofase consentono l'utilizzo della macchina nella maggior parte degli ambienti.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

TRI-STAR is a single-phase multipurpose inverter power source, suitable for MIG/MAG, MMA (stick electrode) and TIG (with "Cebora lift

ignition") welding. Cebora developed it with the concept of applying mobility and multipurpose to welding.

The simple and user friendly control panel allows quick process selection and displays the selection on the front panel, (MIG/MAG, MMA and DC TIG).

In the MIG/MAG mode, it is possible to select a synergic program according to the wire type and diameter as well as the shielding gas to be used. The power source has 11 synergic curves optimized for steel (Ø 0.6 - 1), stainless steel (Ø 0.8), aluminium (Ø 1), MIG brazing (Ø 0.8) and flux cored wire (Ø 0.9). The synergic programs for steel allow working with either mixed gasses or 100% CO₂.

A dedicated control is provided for fine tuning the arc length.

The MIG/MAG torch is specific for this power source and is also available in a special version for use mainly with flux-cored wire (art.1636).

In the MMA welding mode, the power source can weld electrodes up to Ø 3.25.

The TRI-STAR, with its low weight and compact dimensions, added to its multi-process capability of welding in MIG/MAG, TIG and MMA mode make this an ideal machine for maintenance, repair, installation and on site welding.

Of course the Tri-Star is a great workshop tool also!

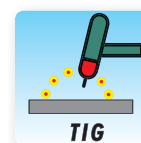
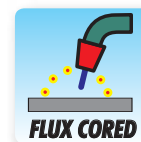
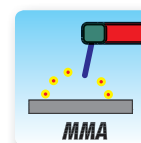
The low electrical input from a single phase supply make the use of this machine possible in a wide range of the environments.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

TRI STAR MIG 1636/M SYNERGIC

Art.	298			Dati tecnici Specifications	S	CE
	MIG/MAG	DC TIG	MMA			
	230V 50/60 Hz +15% / -20%			Alimentazione monofase Single phase input		
	16 A			Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	4,5 KVA 35% 3,4 KVA 60% 3,0 KVA 100%	4,5 KVA 35% 3,4 KVA 60% 3,0 KVA 100%	4,0 KVA 60% 3,7 KVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	15A ÷ 160A	5A ÷ 160A	10A ÷ 130A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding		
	160A 35% 130A 60% 120A 100%	160A 35% 130A 60% 120A 100%	130A 60% 120A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1		
	ELECTRONIC			Regolazione continua Stepless regulation		
	0,6/0,8/1 Fe 1,0 Al 0,8 Inox/Cu-Si 3% 0,9 Cored	-	-	Filo utilizzabile Wire size that can be used		
	Ø 200 mm / 5 Kg	-	-	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size		
	-	-	Ø 1,5 - Ø 3,25	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used		
	IP 23 S			Grado di protezione Protection class		
	13 Kg			Peso Weight		
	207x437x411H			Dimensioni mm Dimensions mm		



Carrello art. 1659, maneggevole e leggero, adatto al trasporto di uno o due generatori (ad esempio un multifunzione 298 e un Power Plasma 3035, art. 279) e di una bombola da Ø 180 mm.

Il carrello, che è dotato di un vano portaoggetti chiuso e di due avvolgicavo (per torcia e cavo massa), è adatto anche al trasporto dei piccoli TIG inverter.

Trolley Art. 1659, easy to handle and light, is suitable for transportation of one or two power sources (for instance a multifunction 298 and a Power Plasma 3035, art. 279) and a 180 mm Ø cylinder.

This trolley, which is fitted with a closed storage compartment and two cable winders (for the torch and the earth cable), is also suitable for transportation of small TIG inverters.





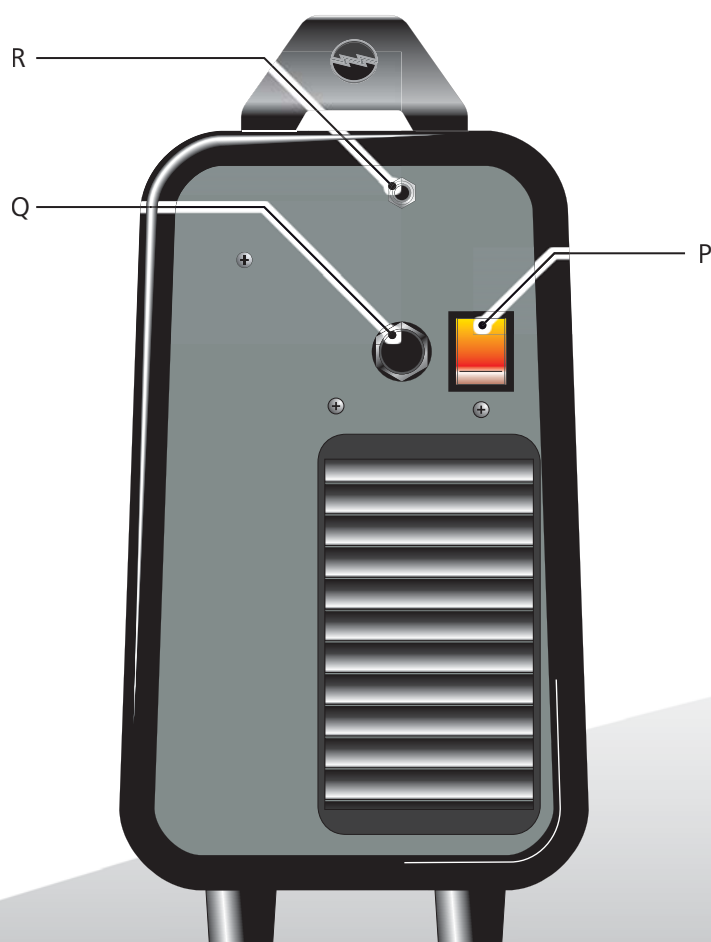
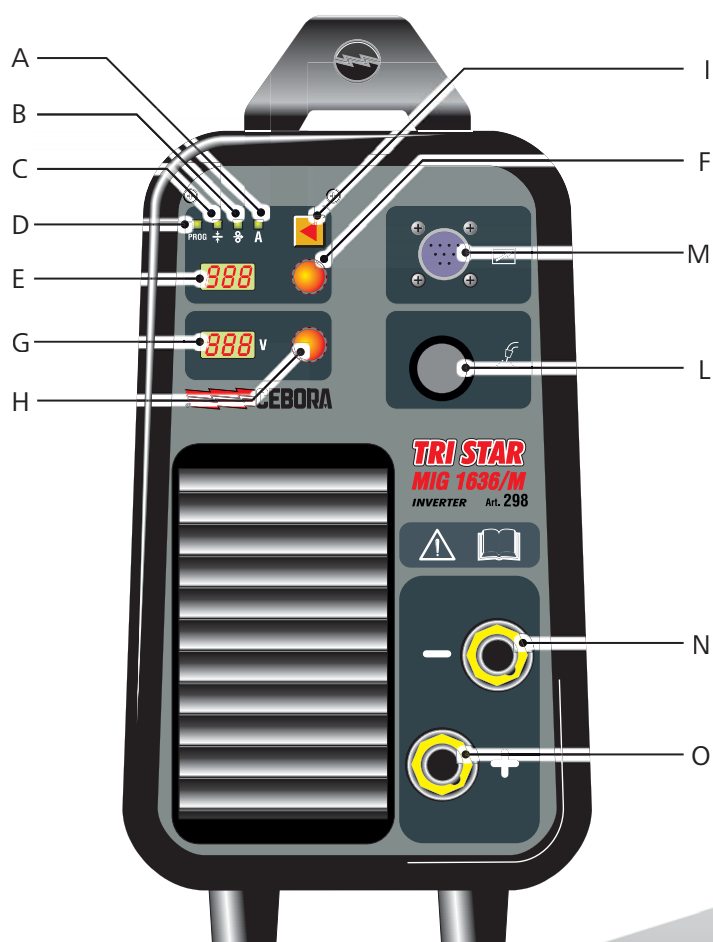


TIG

TRI STAR MIG 1636/M

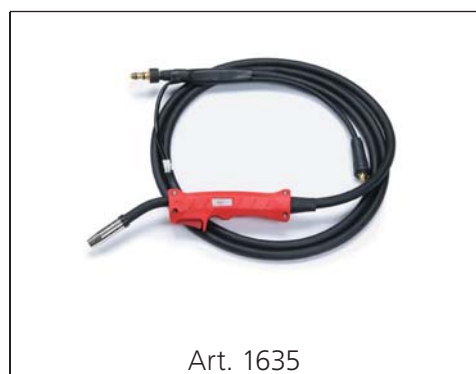
POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
A	LED corrente di saldatura. Welding current LED.
B	LED velocità del filo. Wire speed LED.
C	LED spessore. Thickness LED.
D	LED programmi. Programs LED.
E	Display corrente di saldatura e selezioni. Welding current and selections display.
F	Manopola regolazione della corrente di saldatura. Welding current regulator knob.
G	Display tensione di saldatura. Welding voltage display.
H	Manopola regolazione della tensione di saldatura. Welding voltage regulator knob.

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
I	Tasto selezione LED A,B,C o D. A,B,C or D LED selection key.
L	Attacco centralizzato. Central adapter.
M	Presa a 10 poli. 10-pin socket.
N	Morsetto di uscita (-). Output terminal (-).
O	Morsetto di uscita (+). Output terminal (+).
P	Interruttore di rete. Mains power switch.
Q	Cavo di alimentazione. Power cord.
R	Raccordo tubo gas. Gas hose fitting.

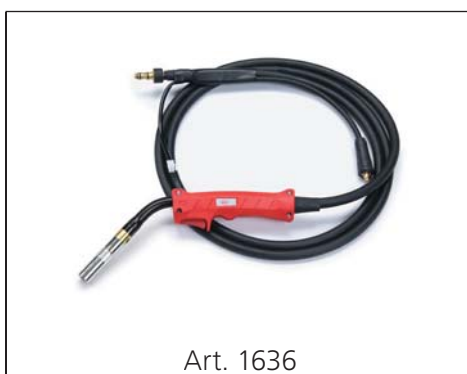


Art.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
1635	Torcia CEBORA MIG - m 3 3 m (9 ft) CEBORA MIG torch.
1636	Torcia CEBORA MIG "PROFESSIONAL"- m 3 (speciale per filo animato) "PROFESSIONAL" CEBORA Mig torch - 3 m (9 ft) (Special for flux cored wire)
1637	Torcia TIG "CEBORA" con pulsante comando per gas e potenza - 3 m TIG torch "CEBORA" with control button for gas and power - 3m
1281.04	Kit saldatura composto da: • Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 16 mm² • 3 m. cavo massa da 16mm² • Maschera con vetri • Martellina e spazzola in acciaio Welding kit consisting of: • Electrode gun with 5 m cable of 16 mm² • 3 m. earth cable of 16 mm² • Mask with glasses. • Hammer and steel brush.

Art.	DESCRIZIONE DESCRIPTION
1450	Flussometro a 2 manometri Flowmeter, 2 gauges.
1656	Carrello per trasporto generatore con bombola da 230 mm. Cart for transportation of the power source with 230 mm bottle.
1659	Carrello per trasporto generatore ed eventuale secondo generatore. Cart for transportation of the power source and of a possible second one.
1934	Kit per saldatura alluminio. Aluminium welding kit.
1653	Carrello per trasporto generatore. Cart for transportation of the power source.



Art. 1635



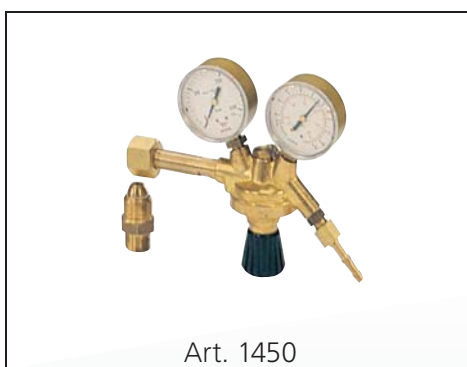
Art. 1636



Art. 1637



Art. 1281.04



Art. 1450



Art. 1934



Art. 1653



Art. 1656



Art. 1659



CEBORA
welding & cutting