

MIG - MAG

ISO MIG

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



MIG - MAG



ISOMIG 4001 - 5002

I generatori carrellati Cebora ISOMIG 4001 e ISOMIG 5002 sono macchine ad alte prestazioni, per impieghi specializzati ed utilizzi gravosi, tuttavia concepite salvaguardando il compromesso tra costo e prestazione.



ISOMIG 4001 - 5002

The Cebora power source ISOMIG 4001 and ISOMIG 5002 are high-performance machines for specialized, heavy-duty tasks, but designed to offer a satisfying compromise between cost and performance.



ISOMIG 4001 - 5002

Die fahrbaren Stromquellen ISOMIG 4001 und ISOMIG 5002 von Cebora sind Maschinen mit hoher Leistung für ein großes Breitenpektrum und mit einem optimalen Preis- Leistungs- Verhältnis.



Art. 505



Art. 508

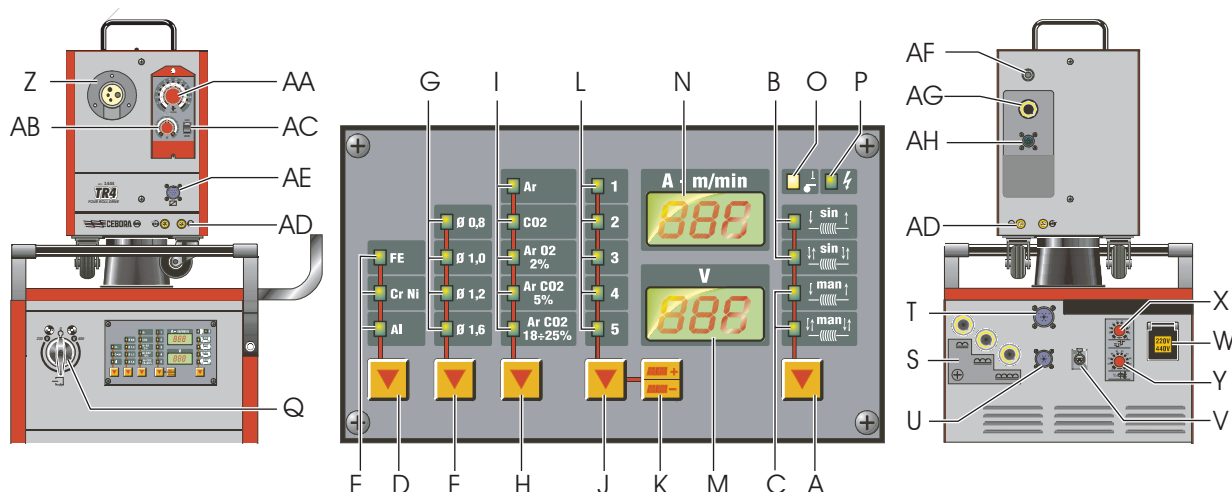
ART	ISO MIG 4001 505	ISO MIG 5002 508		DATI TECNICI	SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN
		MIG-MAG	MMA-TIG(1)			
	230-400V 50/60 Hz	230-400V - 50/60 Hz		Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung
	15,5 KW 40% 12,8 KW 60% 10,0 KW100%	21,6 KW 40% 19,0 KW 60% 14,2 KW100%	17,3 KW 60% 13,7 KW100%	Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert
	20,0 KVA 40% 16,6 KVA 60% 13,2 KVA100%	27,7 KVA 40% 24,2 KVA 60% 18,4 KVA100%	22,1 KVA60% 17,6 KVA100%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme
	40 ÷ 420A	40 ÷ 520A	10 ÷ 400A	Corrente min. max. ottenibile in saldatura	Min. max. current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen
	400 A 40% 330 A 60% 260 A 100%	500 A 40% 410 A 60% 320 A 100%	400 A 60% 310 A 100%	Fattore di servizio (10 min. - 40° C) IEC 60974.1	Duty Cycle (10 min. - 40° C) IEC 60974.1	Einschaltdauer (10 min. - 40° C) IEC 60974.1
	ELECTRONIC	ELECTRONIC		Regolazione continua	Stepless regulation	Stufenlose Regulierung
	SOLID 0.8/1/1.2/(1.6)	SOLID 0.8/1/1.2/1.6	-	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke
	-	-	1,6 ÷ 6	Elettrodi utilizzabili	Electrodes that can be used	Elektrodenstärke
	ø300 mm 15 Kg	ø300 mm 15 Kg	-	Bobina di filo trainabile max.	Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser
	21	21		Grado di protezione	Protection class	Schutzart
	•	•		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
	127 Kg.	156 Kg.		Peso generatore	Weight of the power source	Gewicht der Stromquelle
	685x989x1215	725x1080x1257		Dimensioni	Dimensions	Maße

(1) - Solo con carrello trainafilo SHIPYARD

(1) - Only with SHIPYARD wire feed unit

(1) - Nur mit SHIPYARD Drahtvorschubkoffer

505-508 ISO MIG 4001-5002



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
A	Tasto per la scelta del modo di saldatura.	Welding mode selection key.	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens.
B	Led indicanti il modo sinergico a 2 o 4 tempi.	LEDs indicating 2- or 4-times switching synergic mode.	LEDs für die Anzeige des 2-Takt- oder 4-Taktbetriebs mit synergetischer Kennlinie.
C	Led indicanti il modo manuale a 2 o 4 tempi.	LEDs indicating 2- or 4-times switching manual mode.	LEDs für die Anzeige des manuellen 2-Takt- oder 4-Taktbetriebs.
D	Tasto scelta del materiale da saldare.	Key to select the material to be welded.	Taste für die Wahl des Werkstoffs.
E	Led indicanti il tipo di materiale scelto.	LEDs indicating the type of material selected.	LEDs für die Anzeige des eingestellten Werkstoffs.
F	Tasto per la scelta del diametro del filo.	Key to select the wire diameter.	Taste für die Wahl des Drahtdurchmessers.
G	Led indicanti il diametro del filo scelto.	LEDs indicating the wire diameter selected.	LEDs für die Anzeige des eingestellten Drahtdurchmessers.
H	Tasto per la scelta del gas di protezione.	Key to select the protection gas.	Taste für die Wahl des Schutzgases.
I	Led indicanti il tipo di gas scelto.	LEDs indicating the type of gas selected.	LEDs für die Anzeige des eingestellten Schutzgastyps.
J	Tasto per la scelta delle curve sinergiche preprogrammate.	Key to select the pre-programmed synergic curves.	Taste für die Wahl der vorprogrammierten synergetischen Kennlinie.
K	Tasto memorizzazione/eliminazione dati.	Data save/delete key.	Speichern/Löschen Daten.
L	Led indicanti il numero di programma in esecuzione o in impostazione.	LEDs indicating the number of the program running or being set.	LEDs für die Anzeige der Nummer des in Ausführung befindlichen oder editierten Programms.
M	Display tensione di saldatura	Welding voltage display	Schweißspannung Display.
N	Display corrente di saldatura e velocità filo.	Welding current and wire speed display.	Schweißstrom und Drahtvorschub - geschwindigkeit Display.
O	Led che indica: l'intervento del termostato, mancanza di liquido refrigerante o apertura del carrello trainafile.	LED indicating: thermostat tripped, no coolant, or wire feeder open.	Thermostat, Kühlmittelmangel oder Schutzvorrichtung des Drahtvorschubgeräts geöffnet Led.
P	Led accensione macchina.	On LED.	LED Ein.
Q	Commutatore della tensione di alimentazione ed interruttore di rete.	Supply voltage selector switch and mains power switch.	Speisespannungsumschalter und Netzschalter.
R	Morsetto di massa.	Earth clamp.	Masseklemme.
S	Prese di impedenza.	Choke sockets.	Impedanzanschlüsse.
T	Connettore generatore/carrello.	Power source/wire feeder connector.	Generators/-Drahtvorschubgeräts Steckdose.
U	Connettore generatore/art.1447.	Connector power source/wire feeder 1447.	Generators/ Art. 1447 Steckdose.
V	Connettore gruppo di raffreddamento.	Cooling unit connector.	Steckdose für Kühlaggregat.
W	Alimentazione gruppo raffreddamento.	Cooling unit power socket.	Kühlaggregat Steckdose.
X	Regolazione "BURN BACK".	Burn Back adjustment.	"BURN BACK" Einstellung.
Y	Regolazione velocità di accostamento.	Wire approach speed adjustment.	Einstellung Drahtzustellgeschwindigkeit.
Z	Raccordo per torcia.	Torch connector.	Anschluß für Brenner.
AA	Regolazione velocità del filo e parametri curve sinergiche.	Wire speed and synergic curve parameters adjustment.	Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit und der Parameter der synergetischen Kennlinien.
AB	Regolazione tensione di saldatura e valori di tensione nella della curva sinergica.	Welding voltage and voltage value adjustment within the synergic curve.	Einstellung der Schweißspannung und der Spannungswerte für die synergetische Kennlinie.
AC	Deviatore per test GAS e test FILO.	GAS and WIRE test selector.	Wechselschalter für GAS- und DRAHT-Test.
AD	Raccordi tubi raffreddamento.	Cooling hose fittings.	Kühlwasserleitungen Schnellanschlüsse.
AE	Connettore per comando a distanza.	Remote control connector.	Steckdose für den Fernregler.
AF	Raccordo gas.	Gas fitting.	Gasanschluß.
AG	Collegamento potenza generatore/carrello.	Power source/wire feeder power connection.	Stromquelle Drahtvorschubgerät Hauptstromverbindung.
AH	Collegamento generatore/carrello.	Power source / wire feeder connection.	Stromquelle/Drahtvorschubgerät Verbindung.

MIG - MAG



Le curve sinergiche

Per ogni particolare condizione operativa, esiste un abbinamento di valori velocità filo-tensione, ideale per l'esito della saldatura. Mantenendo costanti le condizioni materiale d'apporto, diametro filo e gas di protezione, alla variazione della velocità filo viene associato un valore di tensione, considerato ideale per quella condizione di saldatura.

L'unione dei punti velocità filo - tensione ideale corrispondente descrive una curva, detta sinergica, che impone al generatore la tensione ottimale di lavoro, al variare della velocità filo, con materiale d'apporto, diametro del materiale e gas assegnati.

I generatori ISOMIG 4001 e 5002 vengono forniti completi delle curve relative alle più comuni condizioni di saldatura memorizzate: l'utilizzatore può facilmente richiamare ed utilizzare quella più adatta alla sua esigenza; l'utilizzatore può, inoltre, impostare e memorizzare specifici programmi con condizioni operative personalizzate.



Synergic curves

For each particular working condition there is an ideal combination of wire speed-voltage values for best welding results.

While keeping the welding material, wire diameter, and protection gas conditions constant, as the wire speed changes a new voltage value is assigned, considered ideal for those specific welding conditions.

The combination of wire speed - ideal voltage points corresponding describes a curve, known as synergic, which sets the power source to the ideal working voltage as the wire speed varies, based on the assigned welding material, wire diameter and gas.

The ISOMIG 4001 and 5002 power sources are supplied complete with saved curves for the most common welding conditions: the user may easily call up and use the one best suited to his or her needs; the user may also set and save specific programs with customized working conditions.



Die Synergiekurven

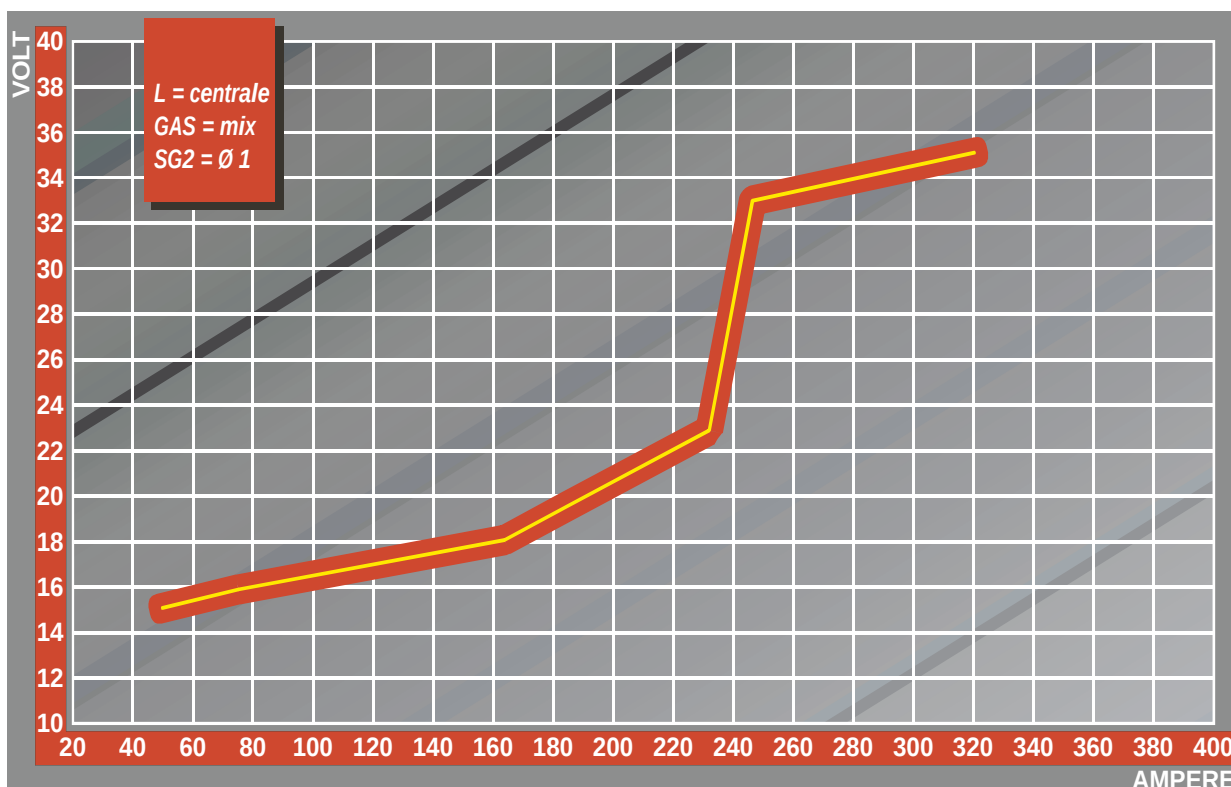
Für jede Arbeitsanwendung gibt es ideale Schweißparameter (Drahtvorschubgeschwindigkeit/Spannung).

Bei gleich bleibendem Zusatzwerkstoff, Drahtdurchmesser und Schutzgas wird der jeweiligen Drahtvorschubgeschwindigkeit ein Spannungswert zugeordnet, der sich den bestimmten Schweißbedingungen optimal anpasst.

Die Verbindung der Punkte Drahtvorschubgeschwindigkeit - entsprechende Spannung ergibt eine als Synergiekurve bezeichnete Kennlinie, die bei sich ändernder Drahtvorschubgeschwindigkeit in der Stromquelle die ideale Arbeitsspannung für den vorher gewählten Zusatzwerkstoff, Drahtdurchmesser und das verwendete Gas einstellt.

Bei Lieferung der Stromquellen ISOMIG 4001 und 5002 sind schon die Synergie-Kurven für die gebräuchlichsten Schweißbedingungen gespeichert: der Benutzer kann die für seine Erfordernisse am besten geeignete Kurve in einfacher Weise abrufen und verwenden. Außerdem hat der Benutzer die Möglichkeit, spezielle Parameter für benutzerspezifische Schweißbedingungen einzustellen und zu speichern.

4





-Trainafilo in alluminio a 4 rulli: velocità di traino fino a 24 m/min. (1)

- Regolazione della velocità di accostamento del filo per partenze ottimali.
- Burn-back in grado di gestire un doppio livello di corrente, che evita l'incollaggio del filo al pezzo e garantisce l'uscita perfetta dal bagno di saldatura (2).
- Amperometro e voltmetro digitali di serie, con memorizzazione degli ultimi parametri di saldatura. (3).
- Selezione a 2 o 4 tempi del comando di saldatura
- Test dell'alimentazione filo e gas.
- 3 uscite di impedenza (4).
- Possibilità di impiego di torce con potenziometro per regolare tensione e corrente di una curva sinergica preimpostata o regolare la velocità del filo durante la saldatura (5).
- Controllo analogico dei parametri di saldatura
- Impostazione e ripetibilità dei parametri scelti con risoluzione pari a 1/10 di Volt e 10 cm/min di velocità filo.
- Gestione da pannello macchina delle curve sinergiche memorizzate.
- Regolazione dal cassetto di comando dei parametri velocità filo e tensione sulla curva sinergica (6) preimpostata dal pannello macchina.
- Utilizzo del cassetto di comando come comando a distanza (6).
- Possibilità di impostare fino a 5 curve sinergiche personalizzate.

Configurazione

Solo al generatore ISOMIG 5002 è abbinabile il carrello trainafilo SHIPYARD, studiato per ampliarne le possibilità di impiego (vedasi pag. 6).
In caso di utilizzi particolarmente gravosi, l'unità può lavorare abbinata al gruppo di raffreddamento torcia GRV5.



-4-roll aluminum wire feed block: wire speed of up to 24 m/min. (1)

- Adjustment of the wire approach speed for perfect starting.
- Burn-back capable of managing a double current level, to prevent the wire sticking to the part and ensuring a smooth exit from the welding pool (2).
- Standard digital ammeter and volt meter, which save the most recent welding parameters. (3).
- Selecting 2- or 4-stroke welding command
- Wire feed and gas supply test.
- 3 impedance outputs (4).
- Possibility of using torches with potentiometer to regulate the voltage and current of a preset synergic curve, or to adjust the wire speed during welding (5).
- Analogue welding parameter control
- Settings and repeatability of the selected parameters, with a resolution of 1/10 Volt and 10 cm/min of wire speed.
- Management of the synergic curves saved via the machine panel.
- Adjustment via control box of the wire speed and voltage parameters on the synergic curve (6) preset from the machine panel.
- Use of the control box as a remote control (6).
- Possibility of setting up to 5 customized synergic curves.

Configuration

The SHIPYARD wire feeder, developed to expand the possible range of use (see page 6), may be used in combination only with the power source ISOMIG 5002.

For especially heavy-duty applications, the unit may work in combination with the GRV5 torch cooling unit.



- 4-Rollen-Drahtvorschubmotor: Drahtvorschub- geschwindigkeit bis 24 m/min (1).

- Einstellung der Einschleifgeschwindigkeit des Drahts für einen optimalen Start.
- Zweistufige Drahtrückbrand-Funktion, die das Verkleben des Drahts mit dem Werkstück verhindert und den perfekten Austritt aus dem Schweißbad garantiert (2).
- Serienmäßig Ausstattung mit digitalen Strom- und Spannungsmessern und Möglichkeit der Speicherung der zuletzt verwendeten Schweißparameter (Holdfunktion). (3).
- 2 oder 4-Takt-Schweißfunktion wählbar.
- Test der Drahtzuführung und des Gasflusses.
- 3 Drosselausgänge (4).
- Verwendungsmöglichkeit von Brennern mit Potentiometer für die Regulierung von Spannung und Strom einer voreingestellten Synergie-Kurve oder die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit während des Schweißens (5).
- Analoge Kontrolle der Schweißparameter.
- Einstellung und Wiederholbarkeit der gewählten Parameter mit einer Auflösung von 1/10 Volt und 10 cm/min Drahtvorschubgeschwindigkeit.
- Verwaltung der gespeicherten Synergie-Kurven über die Steuertafel der Maschine.
- Regulierung mit Hilfe der Stelleinrichtung der Parameter Drahtvorschubgeschwindigkeit und Spannung der an dem Steuerpanel vorgewählten Synergie- Kurve (6).
- Verwendung der Stelleinrichtung als Fernregler (6).
- Möglichkeit der Eingabe von bis zu 5 benutzerspezifischen Synergie-Kurven.

Konfiguration

Nur mit der Stromquelle ISOMIG 5002 kann das zur Erweiterung ihrer Einsatzmöglichkeiten entwickelte Drahtvorschubgerät SHIPYARD gekoppelt werden (siehe Seite 6).
Bei besonders schweren Arbeitsbedingungen kann die Einheit in Verbindung mit dem Brennerkühlaggregat GRV5 betrieben werden.

1



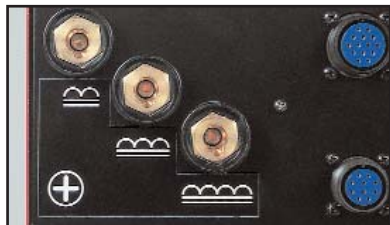
2



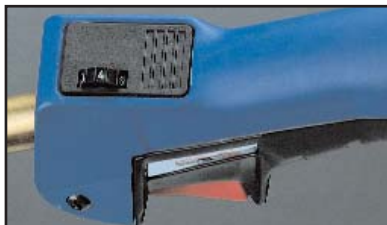
3



4



5



6



MIG - MAG



SHIPYARD

Configurando il generatore ISOMIG 5002 con il carrello trainafile SHIPYARD, è possibile portare il punto di saldatura fino ad una distanza di 50 m. dal generatore stesso, pur mantenendo a portata di mano la regolazione di velocità filo - tensione e del flusso gas di protezione. Questa possibilità rende il generatore particolarmente adatto alla cantieristica in genere, in particolare navale. Il carrello SHIPYARD, inoltre, è predisposto per utilizzo ad elettrodo MMA o TIG (D.C.): in MMA, è possibile saldare tutti i tipi di elettrodo meno i cellulósici; in TIG, l'innesco "lift" a 10A permette l'intervento su lamiere anche di piccolo spessore.



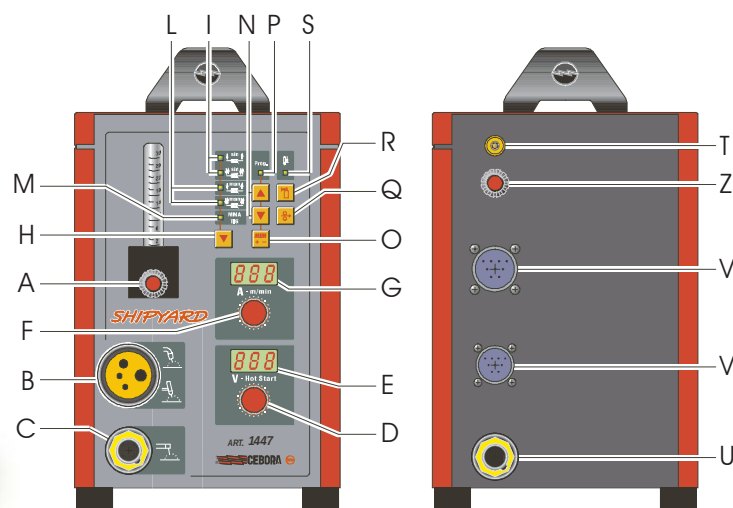
SHIPYARD

By configuring ISO MIG 5002 power source with the SHIPYARD wire feeder, you can move the welding point to a distance of up to 50 meters from the power source itself, while keeping all wire speed-voltage and gas flow adjustment functions at hand. This possibility makes the power source especially suited for construction sites in general, and shipyards in particular. The SHIPYARD wire feeder is also set up to use either MMA or TIG (DC) electrodes: In MMA mode you may weld all types of electrodes except cellulosic; in TIG mode, the "lift" function at 10A allows you to work even on thin sheet metal.



SHIPYARD

Koppelt man die Stromquelle ISOMIG 5002 mit dem Drahtvorschubgerät SHIPYARD, kann man bis zu einer Entfernung von 50 m von der Stromquelle schweißen und hat noch eine Einrichtung zum Regulieren von Drahtvorschubgeschwindigkeit, Spannung und Schutzgasfluss zur Hand. Dank dieser Möglichkeit eignet sich die Stromquelle besonders für den Einsatz auf Baustellen und in Werften. Das Drahtvorschubgerät SHIPYARD ist außerdem für das Schweißen mit umhüllten Elektroden und das WIG-Schweißen (GS) vorgerüstet: beim MMA-Schweißen können alle Elektroden mit Ausnahme von Zelluloseumhüllung verwendet werden; beim WIG-Schweißen erlaubt die Berührungszündung mit 10 A auch die Anwendung bei dünnen Blechen.



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
A	Flussimetro regolazione portata gas.	Gas flow meter/adjustment.	Druckminderer für die Einstellung des Gasstroms.
B	Raccordo per forcia.	Torch connector.	Brenneranschluß.
C	Presa gífas per pinza portaelettrodo.	Din socket for electrode clamp.	Gífas-Steckdose für Elektroden-spannzange.
D	Regolazione tensione di saldatura.	Welding voltage adjustment.	Schweißspannung Einstellung.
E	Display tensione di saldatura.	Welding voltage display .	Schweißspannung Display.
F	Regolazione velocità del filo.	Wire speed adjustment.	Drahtvorschubgeschwindigkeit Einstellung.
G	Display corrente di saldatura o velocità del filo o numero di programma.	Welding current, wire speed, or program number display.	Schweißstrom Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Programmnummer Display.
H	Tasto scelta del modo di saldatura.	Welding mode selection key.	Schweißverfahrens Taste.
I	Led indicatori il modo sinergico a 2 o 4 tempi.	LEDs indicating 2- or 4-times switching synergic mode.	LEDs für die Anzeige des 2-Takt- oder 4-Taktbetriebs mit synergetischer Kennlinie.
L	Led indicatori il modo manuale a 2 o 4 tempi.	LEDs indicating 2- or 4-times switching manual mode.	LEDs für die Anzeige des manuellen 2-Takt- oder 4-Taktbetriebs.
M	Led indicante la predisposizione alla saldatura ad elettrodo (MMA) o TIG.	LED indicating MMA or TIG welding mode.	LED für die Anzeige der Voreinstellung für MMA oder WIG Schweißen.
N	Tasti di scorrimento programmi.	Program scroll keys.	Tasten zum Durchlaufen Programme.
O	Tasto memorizzazione/l'eliminazione dati.	Data save/delete key.	Speichern oder Löschen Daten Taste.
P	Led indicante se il programma in esecuzione è libero da dati o già programmato.	LED indicating whether the current program is without data or already programmed.	LED für die Anzeige, ob das aktuelle Programm leer ist oder schon programmiert.
Q	Tasto per il test filo	Wire test key	Taste für den Draht-Test.
R	Tasto per il test gas.	Gas test key.	Taste für den Gas-Test.
S	Led termostato o apertura carrello.	Thermost/open wire feeder LED.	Thermostat/open Drahtvorschubgerät LED.
T	Raccordo gas.	Gas fitting.	Gasanschluß.
U	Presa per cavo di potenza.	Power cord socket.	Steckdose für Hauptstromkabel.
V	Connettori coll. carrello/generatore.	Wire feeder/power source connectors.	Drahtvorschubgerät/Stromquelle Steckdosen.
Z	Morsetto cavo tensione di saldatura.	Welding voltage cable clamp.	Schweißspannung Kabelklemme.

505-508 ISO MIG 4001-5002

ACCESSORI - ACCESSORIES - ZUBEHÖR



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
1444	Carrello 4 rulli per torcia raffreddata.	Wire feeder with 4 rollers, for water-cooled torch	Drahtvorschubgerät mit 4-Rollenantrieb für wassergekühlten Brenner.
1447	Carrello traino "SHIPYARD".	"SHIPYARD" wire feeder.	Drahtvorschubgerät "SHIPYARD".
1550 1550.20	Torcia MIG MB 36 m 3. m 4.	MIG MB 36 Torch 3 m 4 m	Brenner MIG MB 36 3 m 4 m
1575 1575.20	Torcia MIG MB 40 m 3. m 4.	MIG MB 40 Torch 3 m 4 m	Brenner MIG MB 40 3 m 4 m
1248 1248.20	Torcia MIG MB 36 KD con potenziometro m 3. m 4.	MIG MB 36 KD Torch with potentiometer 3 m 4 m	Brenner MIG MB 36 KD mit Potentiometer 3 m 4 m
1541 1541.20	Torcia MIG MB 501 D Raffreddata ad acqua. m 3. m 4.	Water-cooled MIG MB 501 D torch. 3 m 4 m	Brenner MIG MB 501 D wassergekühlt 3 m 4 m
1250 1250.20	Torcia MIG MB 501 D KD con potenziometro Raff. ad acqua. m 3. m 4.	Water-cooled MIG MB 501 D KD torch with potentiometer. 3 m 4 m	Brenner MIG MB 501 D KD mit Potentiometer, wassergekühlt. 3 m 4 m
1265	Torcia TIG SR 26 m 4.	TIG torch SR 26 m 4.	Brenner TIG SR 26 4 m
1182.10 1182 1182.20	Connessione generatore/carrello art.1444. m. 1.3 m. 5. m10.	Power source/wire feeder (art.1444) connection. 1.3 m 5 m 10 m	Verbindungskabel Stromquelle und Drahtvorschubgerät Art. 1444. 1,3 m 5 m 10 m
1195	Connessione generatore/carrello art.1447. m 50	Power source/wire feeder (art.1447) connection. 50 m.	Verbindungskabel Stromquelle und Drahtvorschubgerät Art. 1447; 50 m
1185	Connessione cassetto comandi/carrello. m 5.	Control box / wire feeder 5 m connection.	Verbindungskabel Stelleinrichtung und Drahtvorschubgerät, 5 m
1181	Connessione cassetto comandi/torcia con potenziometro.	Control box /torch with potentiometer connection.	Steckdose für Stelleinrichtung / Brenner mit Potentiometer.
5.585.003	Cavetto rilevazione tensione di saldatura con carrello art.1447.	Actual welding voltage measurement with wire feeder art.1447.	Kontrolle der Schweißspannung für Drahtvorschubgerät Art. 1447.
1278	Prolunga cavo massa, 50m, per art.1447.	Earth cable extension , 50 m, for art.1447.	Masse-Verlängerungskabel, 50m für Art. 1447.
1331	GRV7 Gruppo di raffredd. torcia.	GRV7 Torch cooling unit	GRV7 Brennerkühlaggregat.
1450	Flussometro a 2 manometri.	Flow meter with 2 pressure gauges.	Druckminderer mit 2 Manometern.
139	Kit alluminio.	Aluminum kit.	Aluminium-Satz.
3.080.375	Rullo traino fili pieni Ø 0.8 - 1.	Feeder roller for solid wires Ø 0.8 - 1.	Transportrolle für Massivdrähte Ø 0.8 - 1.
3.080.374	Rullo traino fili pieni Ø 1.2 - 1.6.	Feeder roller for solid wires Ø 1.2 - 1.6.	Transportrolle für Massivdrähte Ø 1.2 - 1.6.
3.080.369	Rullo traino fili animati Ø 1/1.2-1.4/1.6	Feeder roller for flux-cored wires Ø 1/1.2 - 1.4/1.6.	Transportrolle für Fülldrähte Ø 1/1.2-1.4/1.6
3.080.368	Rullo traino fili animati Ø 1.4 / 1.6 - 2 / 2.2.	Feeder roller for flux-cored wires Ø 1.4/1.6 - 2/2.2.	Transportrolle für Fülldrähte Ø 1.4 / 1.6 - 2 / 2.2.
3.080.371	Rullo traino fili di AL Ø 1 - 1.2.	Feeder roller for AL wires Ø 1 - 1.2.	Transportrolle für AL-Drähte Ø 1 - 1.2.
3.080.370	Rullo traino fili di AL Ø 1.2 - 1.6.	Feeder roller for AL wires Ø 1.2 - 1.6.	Transportrolle für AL-Drähte Ø 1.2 - 1.6.

MIG - MAG



Art. 587



Cebora ISO MIG 454 è un generatore carrellato a regolazione elettronica, ad alte prestazioni, concepito per impieghi specializzati ed utilizzi gravi, anche su impianti automatici.

Le caratteristiche di progetto che collocano ISO MIG 454 nella fascia alta dell'utilizzo professionale sono:

- concezione hardware, progettata per esaltare le prestazioni in saldatura
- interfaccia software, studiata per agevolare l'utente, pur salvaguardando le prestazioni del generatore
- configurazione del generatore, pensata in modo flessibile, per soddisfare le esigenze dell'utilizzatore più esperto e garantire le prestazioni anche in applicazioni particolari.



The **Cebora ISO MIG 454** is an electronically adjusted, high-performance power source, designed for specialized and heavy-duty applications, even on automatic systems.

The following engineering features place the ISO MIG 454 in the high end for professional use:

- hardware, designed to enhance welding performance
- software interface, developed to assist the user while maintaining the performance levels of the power source
- power source configuration, designed to be flexible to satisfy the needs of even the most highly skilled user, and ensure high performance even in special applications.



Die fahrbare Stromquelle **ISO MIG 454 von Cebora** ist eine Hochleistungsmaschine mit elektronischer Regelung, die für Sonderanwendungen

und den Schwerbetrieb auch in automatischen Anlagen konzipiert ist.

Die Projektmerkmale, die die ISO MIG 454 im oberen Bereich der professionellen Maschinen ansiedeln, sind:

- der Aufbau der Hardware optimiert die Leistungsmerkmale beim Schweißen
- die Software-Schnittstelle erleichtert dem Benutzer seine Arbeit ohne Abstriche bei den Leistungsmerkmalen der Stromquelle.

Dank ihrer flexibel konzipierten Konfiguration erfüllt die Stromquelle alle Anforderungen des erfahrenen Schweißers und garantiert auch bei besonderen Anwendungen ihre optimalen Leistungen.

ISO MIG454		DATI TECNICI	SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN
ART	587			
	230-400V 50/60 Hz	Alimentazione trifase	Three phase input	Dreiphasige Netzspannung
	1 7,5 kW	Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert
	22,2 KVA 40% 19,3 KVA 60% 16,0 KVA 100%	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme
	40 ÷ 450A	Corrente min-max ottenibile in saldatura	Min. max. current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen
	420 A 40% 350 A 60% 270 A 100%	Fattore di servizio (10 min. - 40° C) IEC 60974.1	Duty Cycle (10 min. - 40° C) IEC 60974.1	Einschaltdauer (10 min. - 40° C) IEC 60974.1
	ELECTRONIC	Regolazione continua	Stepless regulation	Stufenlose Regulierung
	57 VDC peak	Tensione a vuoto	Open circuit voltage	Leerlaufspannung
	SOLID 0,8/1/1.2/(1.6)	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke
	ø300 mm 15 Kg	Bobina di filo trainabile max.	Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser
	21	Grado di protezione	Protection class	Schutzart
	•	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
	175 Kg.	Peso generatore	Weight of the power source	Gewicht der Stromquelle
	486x1025x1210	Dimensioni	Dimensions	Maße



- Trainafile a 4 rulli in alluminio: velocità di traino fino a 24 m/min (1).

- Regolazione della velocità di accostamento del filo per partenze ottimali.
- Burn-back in grado di gestire un doppio livello di corrente, che evita l'incollaggio del filo al pezzo e garantisce l'uscita perfetta dal bagno di saldatura (2)
- Amperometro e voltmetro digitali di serie, con memorizzazione degli ultimi parametri di saldatura.
- Selezione a 2 o 4 tempi del comando di saldatura
- Test dell'alimentazione filo e gas.
- 3 uscite di impedenza (4).
- Possibilità di impiego di torce con comando deviatore up-down, che permette di richiamare o modificare programmi o parametri memorizzati, anche durante la saldatura
- Controllo digitale dei parametri di saldatura
- Impostazione e ripetibilità dei parametri scelti con precisione di risoluzione pari a 1/10 di Volt e 10 cm/min di velocità filo
- Gestione dei parametri di saldatura attraverso i cassette di comando DIGITAL 1, 2 e 3, utilizzabili anche come comandi a distanza.
- Gestione e regolazione delle curve sinergiche corrente di saldatura - tensione memorizzate dai cassette di comando.
- Possibilità da parte dell'utilizzatore di impostare curve sinergiche specifiche (solo con DIGITAL 2)
- Uscita RS232, per impieghi in saldatura automatica robotizzata, con possibilità di registrazione e gestione statistica dei dati secondo ISO9000 (ROBOX)



- 4-roll aluminum wire feed block: wire speed of up to 24 m/min. (1).

- Adjustment of the wire approach speed for perfect starting.
- Burn-back capable of managing a double current level, to prevent the wire sticking to the part and ensuring a smooth exit from the welding pool (2)
- Standard digital ammeter and volt meter, which save the most recent welding parameters.
- Selecting 2- or 4-stroke welding command
- Wire feed and gas supply test.
- 3 impedance outputs (4).
- Possibility of using torches with up-down switch command, allowing you to call up or edit saved programs or parameters, even during welding
- Digital welding parameter control
- Settings and repeatability of the selected parameters, with a resolution of 1/10 Volt and 10 cm/min of wire speed
- Welding parameter management via the DIGITAL control boxes 1, 2 and 3, which may also be used as remote controls.
- Management and adjustment of the welding current - voltage synergic curves saved by the control boxes.
- Possibility for the user to set specific synergic curves (only with DIGITAL 2)
- RS232 output for use in robotic automatic welding, with the possibility of recording and managing data statistics per ISO9000 (ROBOX)



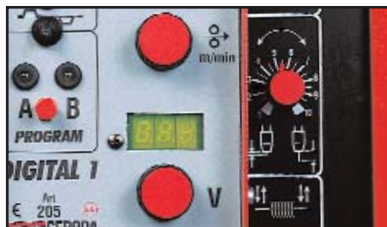
- 4-Rollen-Drahtvorschubmotor: Drahtvorschubgeschwindigkeit bis 24 m/min (1).

- Einstellung der Einschleichgeschwindigkeit des Drahts für einen optimalen Start.
- Zweistufige Drahtrückbrand-Funktion, die das Verkleben des Drahts mit dem Werkstück verhindert und den perfekten Austritt aus dem Schweißbad garantiert (2).
- Serienmäßige Ausstattung mit digitalen Strom- und Spannungsmessern und Möglichkeit der Speicherung der zuletzt verwendeten Schweißparameter (Holdfunktion).
- 2- oder 4-Takt-Schweißfunktion wählbar.
- Test der Drahtzuführung und des Gasflusses.
- 3 Drosselausgänge (4).
- Möglichkeit der Verwendung von Brennern mit Up-Down-Taster zum Abrufen oder Ändern von gespeicherten Programmen oder Parametern auch während des Schweißens
- Digitale Kontrolle der Schweißparameter
- Einstellung und Wiederholbarkeit der gewählten Parameter mit einer Genauigkeit von 1/10 Volt und 10 cm/min Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Verwaltung der Schweißparameter mit Hilfe der Steleinrichtungen DIGITAL 1, 2 und 3, die auch als Fernregler verwendet werden können.
- Verwaltung und Regulierung der gespeicherten Synergie-Kurven Schweißstrom-Schweißspannung mit Hilfe der Steleinrichtungen.
- Möglichkeit der Eingabe von spezifischen Synergie-Kurven durch den Benutzer (nur bei DIGITAL 2).
- RS232-Schnittstelle für den Einsatz in automatisierten Roboterschweißanlagen einschließlich der Möglichkeit der statistischen Aufzeichnung und Verwaltung der Daten nach ISO 9000 (ROBOX).

1



2



3



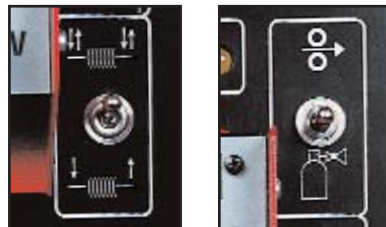
4



5



6



MIG - MAG



CONFIGURAZIONE

Il carrello AWF4 art.1438 in abbinamento al generatore è configurabile con 3 diversi cassette di comando:

DIGITAL 1 art. 205 che è il cassetto di comando in versione più semplice; consente la regolazione manuale dei parametri di saldatura e la memorizzazione di 2 coppie di valori tensione-velocità del filo, di uso ricorrente. Ognuna delle 2 coppie di valori è richiamabile in saldatura, tramite il comando up-down sulla torcia.

DIGITAL 3 art. 207 che rappresenta l'evoluzione del cassetto di comando DIGITAL 1, poiché consente di memorizzare fino a 10 programmi di saldatura ed abbinare ad essi fino a 5 coppie di valori tensione-velocità del filo, di uso ricorrente. Ogni programma e ognuna delle 5 coppie di valori è richiamabile in saldatura, tramite il comando up-down sulla torcia.

DIGITAL 2 art. 206 a cui è abbinato un vero e proprio calcolatore elettronico; il calcolatore ha già in memoria le curve sinergiche tensione-corrente relative alle più comuni condizioni di saldatura (materiale d'apporto in alluminio, acciaio al carbonio, acciaio inossidabile e diametri più usati); l'utilizzatore ha comunque la possibilità di impostare e richiamare curve e parametri relativi a qualsiasi condizione di saldatura. Tramite il comando up-down sulla torcia, l'operatore può muoversi all'interno delle curve sinergiche memorizzate.

- Possibilità di impiego in impianti automatici, tramite abbinamento al modulo di interfaccia RO-BOX

- In caso di utilizzi particolarmente gravosi, segnatamente applicazioni in impianti automatici, l'unità può lavorare abbinata al gruppo di raffreddamento torcia GRV5



CONFIGURATION

The wire feeder AWF4 art.1438 in combination with the power source may be configured with 3 different control boxes:

DIGITAL 1 art. 205, which is the simplest version of the control box; it allows you to manually adjust the welding parameters and save 2 pairs of voltage-wire speed values, recurrently used. Each of the 2 pairs of values may be called up in welding, via the up-down command on the torch.

DIGITAL 3 art. 207, which represents an evolution of the DIGITAL 1 control box, as it allows you to save up to 10 welding programs and combine these with up to 5 pairs of voltage-wire speed values, recurrently used. Each program and each of the 5 pairs of values may be called up in welding, via the up-down command on the torch.

DIGITAL 2 art. 206, combined with an actual computer; the control already has synergic voltage-current curves stored in its memory for the most common welding conditions (aluminum, carbon steel, stainless steel welding material and the most widely used diameters); the user may, however, still set and call up curves and parameters for any welding conditions. Using the up-down command on the torch, the operator may move around within the synergic curves saved.

- Possibility of use in automatic systems, by combining with the RO-BOX interface module

- For especially heavy-duty applications, especially those involving automatic systems, the unit may work in combination with the GRV5 torch cooling unit.



KONFIGURATION

Das mit der Stromquelle gekoppelte Drahtvorschubgerät AWF4 Art. 1438 kann mit 3 verschiedenen Regelboxen konfiguriert werden:

DIGITAL 1 Art. 205: hierbei handelt es sich um die Regelbox in der einfachsten Ausführung; sie erlaubt die manuelle Regulierung der Schweißparameter und die Speicherung von 2 gebräuchlichen Wertepaaren (Spannung-Drahtvorschubgeschwindigkeit). Jedes der 2 Wertepaare kann beim Schweißen mit Hilfe der Up-Down-Steuerung des Brenners abgerufen werden.

DIGITAL 3 Art. 207: sie ist eine Erweiterung der Regelbox DIGITAL 1, da sie die Speicherung von bis zu 10 Schweißprogrammen erlaubt, denen bis zu 5 gebräuchliche Wertepaare (Spannung-Drahtvorschubgeschwindigkeit) zugeordnet werden können. Jedes Programm und jedes der 5 Wertepaare kann beim Schweißen mit Hilfe der Up-Down-Steuerung des Brenners abgerufen werden.

DIGITAL 2 Art. 206: sie verfügt über einen echten elektronischen Rechner; im Rechner sind schon die Synergie-Kurven Spannung-Strom für die gebräuchlichsten Schweißbedingungen gespeichert (Zusatzwerkstoff aus Aluminium, unlegierter Stahl, nichtrostender Stahl sowie die gebräuchlichsten Durchmesser); der Benutzer hat jedoch außerdem die Möglichkeit, Kurven und Parameter für beliebige Schweißbedingungen einzugeben und wieder abzurufen. Mit der Up-Down-Steuerung des Brenners kann der Schweißer die verschiedenen gespeicherten Synergie-Kurven wählen.

- Möglichkeit des Einsatzes in automatischen Anlagen durch Kopplung mit dem Schnittstellenmodul RO-BOX

- Bei besonders schweren Betriebsbedingungen und vornehmlich beim Einsatz in automatischen Anlagen kann die Einheit mit dem Brennerkühlaggregat GRV5 gekoppelt werden.

10

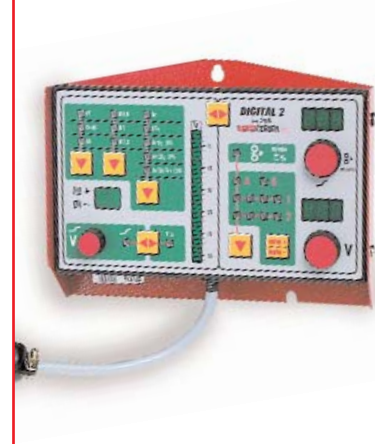
DIGITAL 1 - Art.205



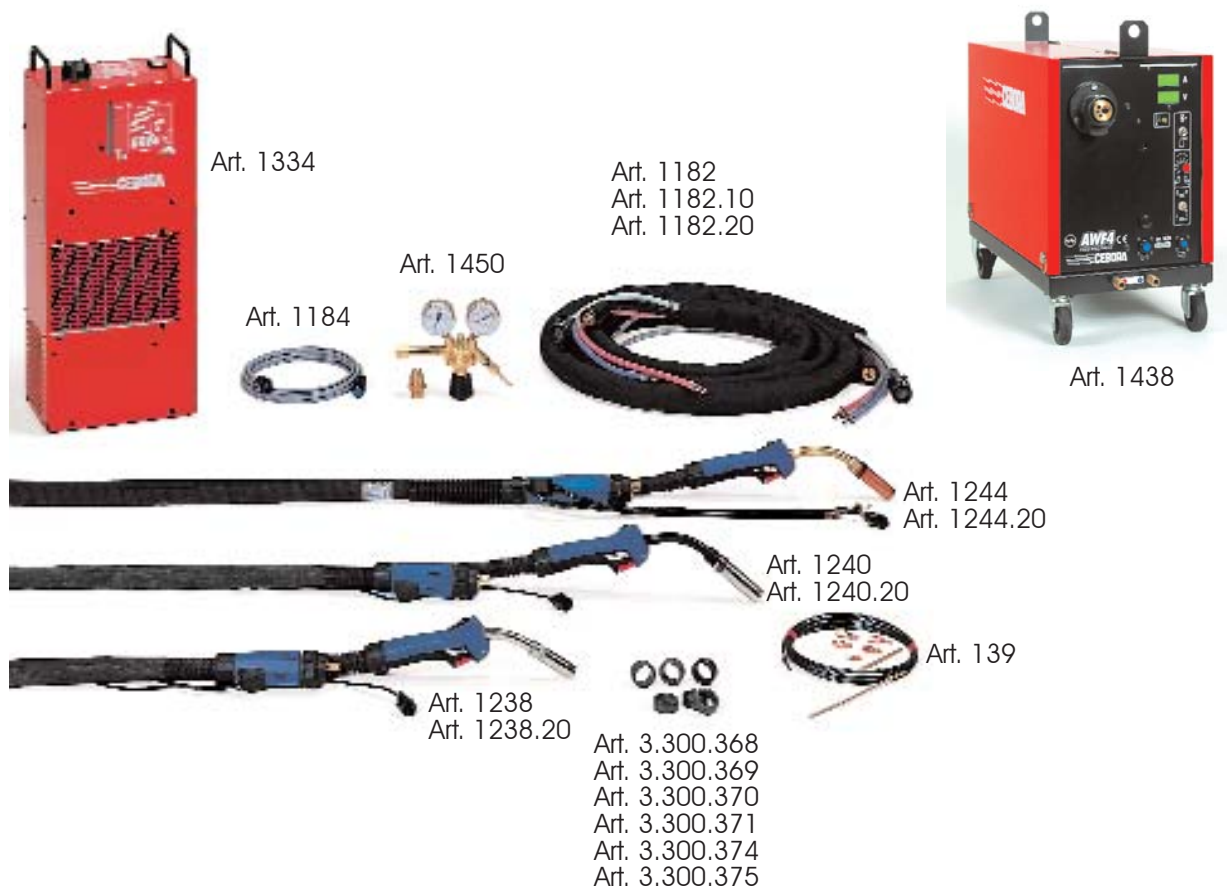
DIGITAL 3 - Art.207



DIGITAL 2 - Art.206



ACCESSORI - ACCESSORIES - ZUBEHÖR



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
1238	Torcia "BINZEL MB 25 AK U/D" m 3.	"BINZEL MB 25 AK U/D" torch 3 mt.	Brenner "BINZEL MB 25 AK U/D" mt. 3.
1238.20	Torcia "BINZEL MB 25 AK U/D" m 4.	"BINZEL MB 25 AK U/D" torch 4 mt.	Brenner "BINZEL MB 25 AK U/D" mt. 4.
1240	Torcia "BINZEL MB 36 KD U/D" m 3.	"BINZEL MB 36 KD U/D" torch 3 mt.	Brenner "BINZEL MB 36 KD U/D" mt. 3.
1240.20	Torcia "BINZEL MB 36 KD U/D" m 4.	"BINZEL MB 36 KD U/D" torch 4 mt.	Brenner "BINZEL MB 36 KD U/D" mt. 4.
1244	Torcia "BINZEL MB 501 D U/D" m 3. Raff. ad acqua.	"BINZEL MB 501 D U/D" water cooled torch 3 mt.	Brenner "BINZEL MB 501 D U/D" mt. 3. Wassergekühlt.
1244.20	Torcia "BINZEL MB 501 D U/D" m 4. Raff. ad acqua.	"BINZEL MB 501 D U/D" water cooled torch 4 mt.	Brenner "BINZEL MB 501 D U/D" mt. 4. Wassergekühlt.
1182.10	Prolunga di connessione tra generatore e carrello m 1.3.	1.3 mt. extension between generator and wire feeder.	Verbindungsschlauchpaket zwischen Stromerzeuger und Drahtvorschubeinheit - 1.3 m.
1182	Prolunga di connessione tra generatore e carrello m 5.	5 mt. extension between generator and wire feeder.	Verbindungsschlauchpaket zwischen Stromerzeuger und Drahtvorschubeinheit - 5 m.
1182.20	Prolunga di connessione tra generatore e carrello m 10.	10 mt. extension between generator and wire feeder.	Verbindungsschlauchpaket zwischen Stromerzeuger und Drahtvorschubeinheit - 10 m.
1184	Cavo prolunga di m 5 per comando a distanza Art. 205 e 206.	5 mt. extension cable for remote control unit Art. 205 and 206.	5 m. Verlängerungskabel für Fernsteuerungen Art.205 und 206.
1334	GRV5 Gruppo di raffredd. torcia.	GRV5 torch cooling unit.	GRV5 Brennerkühleinheit.
1438	Carrello 4 rulli per torcia raffreddata.	Wire feeder with 4 rollers, for water-cooled torch	Drahtvorschubgerät mit 4-Rollenantrieb für wassergekühlten Brenner.
1450	Flussometro a 2 manometri.	2 gauge flowmeter.	Druckminderer mit 2 Manometer.
139	Kit alluminio.	Aluminium welding kit.	Aluminium Zubehör-Satz.
3.080.375	Rullo trainafilo per fili pieni Ø 0.8 - 1.	Feed roll for solid wires - 0.8 - 1.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht 0.8 - 1.
3.080.374	Rullo trainafilo fili pieni Ø 1.2 - 1.6.	Feed roll for solid wires - 1.2 - 1.6.	Drahtvorschubrolle für Massivdraht 1.2 - 1.6.
3.080.369	Rullo trainafilo fili animati Ø 1/1.2 - 1.4/1.6.	Feed roll for flux cored wires - 1/1.2-1.4/1.6	Drahtvorschubrolle für Fülldraht 1/1.2-1.4/1.6.
3.080.368	Rullo trainafilo fili animati Ø 1.4/1.6 - 2/2.2.	Feed roll for flux cored wires - 1.4/1.6-2/2.2	Drahtvorschubrolle für Fülldraht 1.4/1.6-2/2.2.
3.080.371	Rullo trainafilo fili di AL Ø 1 - 1.2.	Feed roll for AL wires - 1 - 1.2.	Drahtvorschubrolle für AL - 1 - 1.2.
3.080.370	Rullo trainafilo fili di AL Ø 1.2 - 1.6.	Feed roll for AL wires - 1.2 - 1.6.	Drahtvorschubrolle für AL - 1.2 - 1.6.



ASSISTENZA CLIENTI
CUSTOMER SERVICE
KUNDENDIENST



FORMAZIONE TECNICA
PRODUCT TRAINING
PRODUKTS AUSBILDUNG



DISTRIBUZIONE INTERNAZIONALE
INTERNATIONAL DISTRIBUTION
INTERNATIONALE VERTEILUNG

sic.advertising@lin.it

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 229A-RT / 5-02 / 5.000



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