







Indice

- 7 CEBORA dal 1954
- 8 Un gruppo all'avanguardia
- 10 Partner globali
- 12 Certificazioni
- 13 Omologazioni

- 17 MIG**

- 18 MONO STAR MIG 1620/M
- 18 POCKET PULSE

- 20 SYNSTAR 200 M
- 20 SYNSTAR 250 M
- 21 SYNSTAR 270 T

- 22 SYNSTAR 270 T SRS
- 24 SYNSTAR 330 TC
- 24 SYNSTAR 330 TS

- 26 SYNSTAR 350 TS
- 28 SYNSTAR 400 TS
- 28 SYNSTAR 500 TS
- 30 SHIPYARD

- 32 KINGSTAR 400 TS
- 32 KINGSTAR 520 TS

- 41 TIG**

- 42 WIN TIG DC 180 M
- 42 WIN TIG DC 220 M
- 43 WIN TIG DC 250 T
- 44 WIN TIG DC 320 T
- 46 WIN TIG DC 340 T
- 46 WIN TIG DC 500 T

- 49 WIN TIG AC-DC 180 M
- 50 WIN TIG AC-DC 230 M
- 52 WIN TIG AC-DC 270 T
- 52 WIN TIG AC-DC 340 T
- 53 WIN TIG AC-DC 450 T

- 59 MMA**

- 60 POWER ROD 200 M-Cell
- 60 POWER ROD 250 T-Cell
- 61 POWER ROD 380 T-Cell

- 63 PLASMA**

- 64 POWER PLASMA 3035/M
- 64 PLASMA SOUND PC 50/M
- 66 PLASMA iQC 70 T
- 67 PLASMA iQC 110 T
- 68 PLASMA iQC 130 T



Emiliano Generali,
C.E.B (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), 1954

CEBORA dal 1954

La storia

Sono già passati 70 anni dal 1954, quando Emiliano Generali, il cui ricordo rimane incancellabile in tutti quelli che l'hanno conosciuto, fondò la C.E.B. (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), azienda produttrice di caricabatteria e di saldatrici ad elettrodo, che negli anni '60, fondendosi con un'altra sua creazione, la O.R.A (Officina Ruote & Affini), diede vita a una delle più solide imprese nel panorama industriale italiano: CEBORA.

A partire dagli anni Ottanta la creazione di due distinte divisione porta CEBORA ad un ulteriore incremento di mercato, la Divisione Saldatura viene infatti affiancata dalla Divisione Ruote Industriali, per l'ampliamento e la qualificazione della propria gamma di ruote e supporti.

Settat'anni segnati da un susseguirsi di espansioni, ampliamenti degli stabilimenti e dell'organico, in un susseguirsi di generazioni sia tra i dipendenti che ai piani dirigenziali, per mantenere sempre intatta la spinta al successo lasciata come impronta tangibile dal fondatore Emiliano Generali.



Un gruppo all'avanguardia

Una continua evoluzione che guarda al futuro

1954



Emiliano Generali fonda l'azienda C.E.B. (COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE), produttrice di cariche batterie e saldatrici portatili ad elettrodo.

1958

Emiliano Generali crea una seconda compagnia, O.R.A. (OFFICINA RUOTE E AFFINI), per la produzione di ruote industriali e da montaggio su mobili.



1963



Le due società fondendosi danno vita a CEBORA che nel 1963 impiega un totale di 40 persone generando un fatturato di 2 miliardi di lire.

1984

Il settore Ricerca e Sviluppo di CEBORA, composto da un team di tecnici motivati di altissimo livello, crea la prima saldatrice portatile MIG / MAG (Pocket MIG) che raggiunge un immediato successo con vendite straordinarie sia in Europa che negli Stati Uniti.



1980

Viene introdotta una nuova linea di ruote e supporti industriali per alte portate per coprire nuove richieste di mercato.

del made in Italy

CEBORA GROUP MADE IN ITALY

1986

CEBORA presenta il rivoluzionario Plasma Pocket, un piccolo plasma portatile con una capacità di taglio di 5mm su diversi tipi di materiali, diventando un altro successo commerciale in tutto il mondo.

2000

CEBORA focalizza i suoi sforzi e la ricerca verso il mercato più tecnologico, come l'industria dell'automazione, lanciando una gamma completa di MIG e TIG robotizzati e di Plasma Welding, guadagnando rapidamente la fiducia degli integratori e dei produttori di robot.

2005

La gamma di generatori Plasma industriali per il taglio è ulteriormente potenziata con l'aggiunta della linea HQC dedicata al taglio ad alta definizione per soluzioni automatizzate su pantografi e robot.

Nasce la nuova linea di ruote heavy-duty e rapidamente diventa un concorrente importante nei migliori mercati europei, inclusa la Germania, in particolare grazie al lancio dell'acciaio inossidabile per carichi pesanti in acciaio.

2010

Vengono create le due divisioni: CEBORA Welding & Cutting Division e CEBORA Wheels & Motion.



2014

CEBORA raggiunge lo stato di gruppo con l'acquisizione di Gefra Automation s.r.l., competente ed altamente qualificato e specializzato in automazione e robotizzazione dei processi di produzione.

2021

ELETTRO CF, azienda di saldatrici e taglio plasma nel bolognese, entra a far parte di CEBORA GROUP



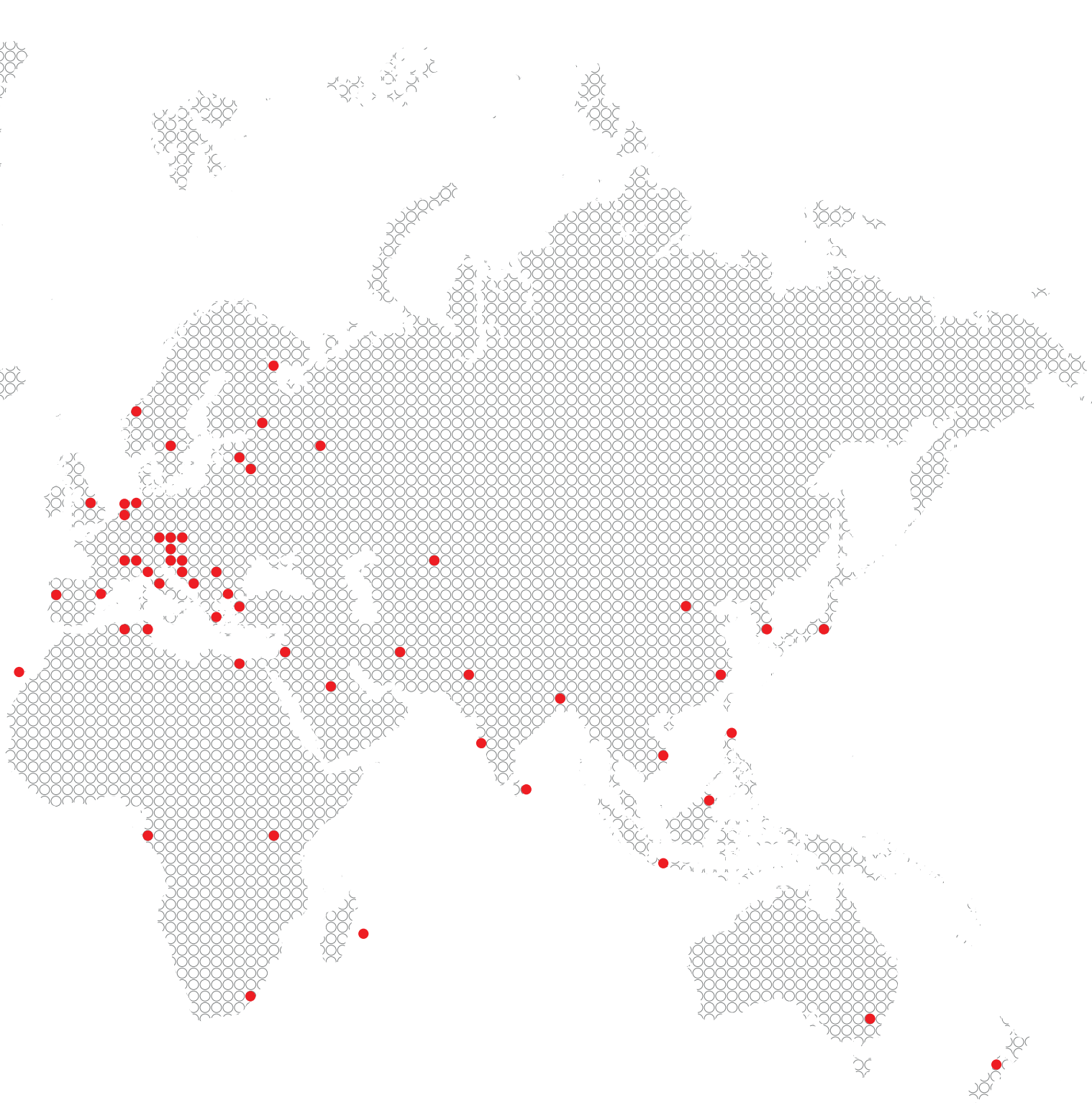
Global partner

L'efficienza produttiva, l'ottimo rapporto qualità-prezzo, le consegne puntuali e il rischio minimo di prodotto sono alla base della filosofia CEBORA. Una forza vendita dinamica e altamente efficiente collabora con il reparto marketing e il servizio di assistenza tecnica per soddisfare le esigenze dei clienti di tutto il mondo.

Grazie alla selezione e alla continua implementazione di servizi specifici forniti a importatori e distributori, CEBORA è in grado di consegnare rapidamente e con successo i suoi prodotti in ogni angolo del mondo.

Il massimo supporto ai clienti e alla rete di vendita è assicurato anche grazie a regolari corsi di formazione tenuti direttamente sul posto dagli stessi ingegneri che progettano le macchine e al sito web costantemente aggiornato con le informazioni relative alle ultime novità di produzione di CEBORA GROUP.





Certificazioni

La qualità di CEBORA è riconosciuta in tutto il mondo, anche da certificazioni specifiche, come il certificato EAC (Russia), il certificato CCC (Cina), CSA (Canada), ecc.

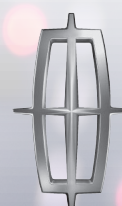
Tutte le macchine sono contrassegnate con "CE" per la conformità con norme europee e internazionali relative alla saldatura e attrezzatura per il taglio al plasma.



Omologazioni



Mercedes-Benz



LINCOLN



TOYOTA



VAS 6771



Prodotti

MIG - TIG - MMA - Plasma







MIG

MONO STAR MIG 1620/M SYNERGIC
POCKET PULSE

SYNSTAR 200 M
SYNSTAR 250 M
SYNSTAR 270 T

SYNSTAR 270 T SRS *EDITION*
SYNSTAR 330 TC
SYNSTAR 330 TS

SYNSTAR 350 TS
SYNSTAR 400 TS
SYNSTAR 500 TS
SHIPYARD

KINGSTAR 400 TS
KINGSTAR 520 TS



MIG - Art. 304

MONO STAR MIG 1620/M SYNERGIC



Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	4,5 kVA 20% 2,8 kVA 60% 2,5 kVA 100%
Corrente min - max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 160 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	160 A 20% 110 A 60% 100 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 200 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	11 kg
Dimensioni (LxPxH)	196 x 420 x 380 mm

MIG - Art. 305

POCKET PULSE



Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	5,5 kVA 20% 3,7 kVA 60% 2,7 kVA 100%
Corrente min - max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 185 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	185 A 20% 140 A 60% 110 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 200 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	13,5 kg
Dimensioni (LxPxH)	196 x 458 x 380 mm



MONO STAR MIG 1620/M SYNERGIC

Generatore inverter monofase sinergico dal design innovativo per saldatura MIG/MAG particolarmente versatile e adatto a diversi utilizzi, in particolare per riparazione, manutenzione e piccoli interventi in carrozzeria.

- › Processo **SHORT**
- › **Curve sinergiche** per ferro (\varnothing 0.6 / 0.8 / 1.0 mm) e filo animato (\varnothing 0.9 mm)
- › **Pacchetto con curve opzionali** per alluminio, acciaio inox e CuSi3 (Art. 266)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare sia la torcia MIG standard (Art. 1246) sia la torcia professional per fili animati (Art. 1638)
- › **Gruppo trainafilo a 2 rulli**
- › **Facilmente trasportabile** grazie al suo peso di soli 11 kg

E' disponibile, come optional, un carrello di trasporto dedicato (Art. 1653), particolarmente compatto e maneggevole.

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12

POCKET PULSE

Generatore inverter monofase sinergico ad **arco pulsato** dal design innovativo per saldatura MIG/MAG particolarmente versatile e adatto a diversi utilizzi, in particolare per riparazione, manutenzione e piccoli interventi in carrozzeria.

- › Processi **SHORT** e **PULSATO**
- › **Curve sinergiche** per ferro (\varnothing 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 mm), inox (\varnothing 0.8 / 0.9 mm), AlMg (\varnothing 0.8 / 0.9 / 1.0 mm) CuSi3 (\varnothing 0.8 / 0.9 mm) e filo animato (\varnothing 0.9 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare sia la torcia MIG standard (Art. 1246) sia torcia professional per fili animati (Art. 1638)
- › **Gruppo trainafilo a 2 rulli**
- › **Facilmente trasportabile** grazie al suo peso di soli 13,5 kg

E' disponibile, come optional, un carrello di trasporto dedicato (Art. 1653), particolarmente compatto e maneggevole.

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12

MIG - Art. 322

SYNSTAR 200 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%
Corrente min - max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 200 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1A	200 A 20% 140 A 60% 120 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	45 kg
Dimensioni (LxPxH)	480 x 830 x 825 mm

MIG - Art. 358

SYNSTAR 250 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	25 A
Potenza assorbita	8,6 kVA 20% 6,2 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min - max ottenibile in saldatura	20 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1A	250 A 20% 200 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	45 kg
Dimensioni (LxPxH)	480x830x825 mm



MIG - Art. 324

SYNSTAR 270 T



Alimentazione trifase	400V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%
Corrente min - max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 270 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	50 kg
Dimensioni (LxPxH)	480 x 830 x 825 mm

SYNSTAR 200 M – 250 M – 270 T

SYNSTAR 200 M, 250 M e 270 T sono generatori inverter sinergici per saldatura MIG particolarmente versatili, adatti a diverse applicazioni, in particolare nella piccola-media carpenteria.

- › Processo **SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **PULSATO** e **DOPPIO PULSATO** (opzionali)
- › **Programmi sinergici** per filo pieno e alluminio da Ø 0.6 a 1.2 mm (a dipendenza del modello), filo animato da Ø 0.9* mm e CuSi3 (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare torcia MIG standard (Art. 1242), torcia MIG raffreddata ad acqua (Art. 1241 solo per Art. 324) e torcia CEBORA Push-Pull (Art. 2003)
- › **Gruppo trainafilo 2 rulli** (Art. 322) e **4 rulli** (Art. 358, 324)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Process Params	
CRA	OFF ▲
Double Pulse	ON
Frequency	1.5Hz
Pulse Step	1.0m ▼

Pulsato e doppio pulsato opzionali

*non per Art. 324

MIG - Art. 564

SYNSTAR 270 T SRS *edition*



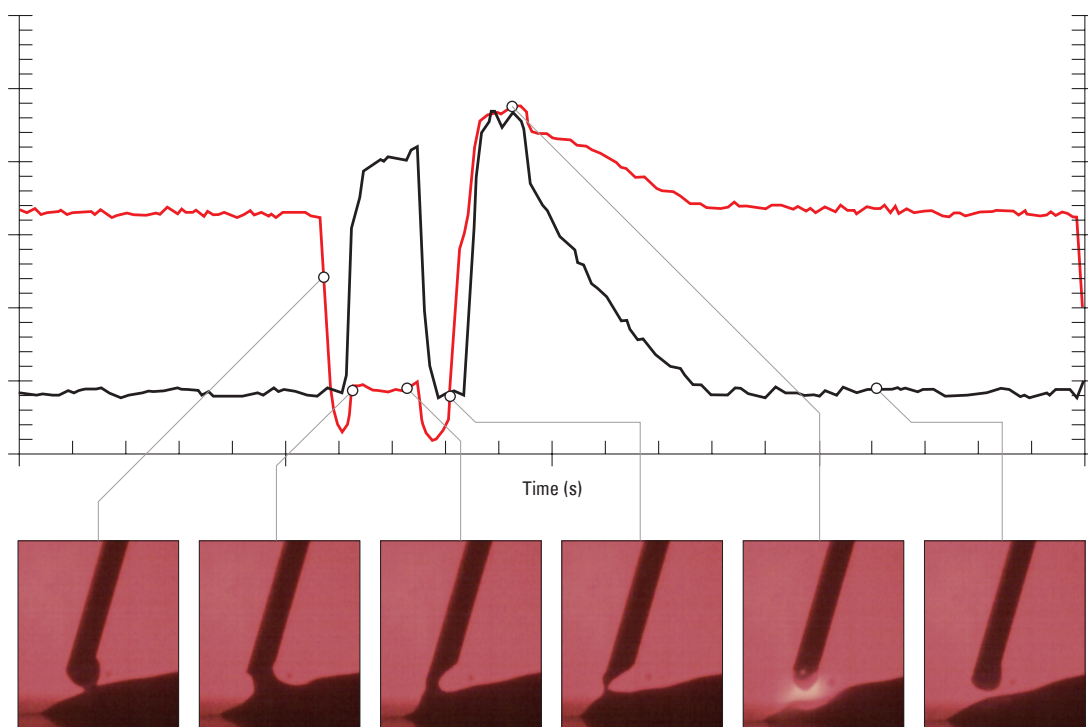
MIG-TIG

MMA



Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%	9,5 kVA 20% 7,3 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min - max ottenibile in saldatura	10 ÷ 270 A	10 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1A	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%	250 A 20% 200 A 60% 160 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili		Ø 1,5 ÷ 5,0 mm
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	68 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1020 x 865 mm	

■ Arc Voltage ■ Arc Current



Dinamica del processo MIG SRS

SYNSTAR 270 T SRS *edition*

La SYNSTAR 270 T SRS edition è un generatore inverter **multiprocesso** trifase per saldatura MIG - TIG - MMA, particolarmente versatile e adatto a diverse applicazioni.

- › Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **MIG PULSATO** e **MIG DOPPIO PULSATO**
- › Processo **MIG SRS (Spatter Reduction System)** che permette di ottenere saldature privi di spruzzi con ridotto apporto di calore
- › Funzione di **calibrazione del sistema** per regolare tutti i parametri di saldatura e le variabili del processo in base alle caratteristiche della torcia di saldatura) - disponibile solo con MIG SRS
- › Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Processo **TIG PULSATO** (opzionale)
- › **Programmi sinergici** per fili di \varnothing 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm, inclusi programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori
- › Pannello **LCD touch-screen** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di processo, tipo di filo/gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Filtro anti-polvere** per proteggere la macchina dalle polveri di ferro
- › Porta **USB** e **RS232** per aggiornare il software
- › **Gruppo trainafilo CEBORA a 4 rulli** (\varnothing 30 mm)

SYNSTAR 270 T SRS edition può montare diversi tipi di torce:

- › Torcia MIG **CEBORA Push-Pull raffreddata ad aria** da 4 m (Art. 2003) autolimitata a 200 A
- › Torcia MIG **CEBORA raffreddata ad aria 280 A 60%** da 3.5 m (Art. 1242)
- › Torcia MIG **CEBORA raffreddata ad acqua 380 A 60%** da 3.5 m (Art. 1241)
- › Torcia TIG BINZEL '**ABITIG 450 W**' da 4 m (Art.1256) abbinata alla connessione Art. 2068
- › Su richiesta è disponibile il gruppo di raffreddamento (Art. 1681)

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conforme alla norma EN 61000-3-12



MIG SRS - Prima passata su tubo con cianfrino

SRS (Spatter Reduction System)

Processo di saldatura in corto circuito che offre diversi vantaggi:

- › Eliminazione delle proiezioni di pallini fusi in saldatura
- › Ridotto apporto termico in saldatura
- › Ideale per gli spessori sottili e per le ridotte deformazioni
- › Ottima passata di radice ed inclusione dei fianchi
- › Facile realizzazione della prima passata su lembi molto aperti
- › Arco preciso e stabile con ottimo controllo del bagno
- › Cordone di saldatura ottimale anche dal punto di vista estetico

MIG - Art. 386

SYNSTAR 330 TC



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min - max ottenibile in saldatura	10 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min. 40°C secondo norme IEC 60974-1A)	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	300 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili		Ø 1,5 ÷ 5,0 mm
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	72 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1020 x 960 mm	

MIG - Art. 388

SYNSTAR 330 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min - max ottenibile in saldatura	10 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1A	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	300 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili		Ø 1,5 ÷ 5,0 mm
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	82 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1022 x 1330 mm	



SYNSTAR 330 TC – 330 TS

SYNSTAR 330 TC e 330 TS sono generatori inverter **multiprocesso** trifase per saldatura MIG - TIG - MMA particolarmente versatili e adatti a diverse applicazioni, in particolare nella media carpenteria.

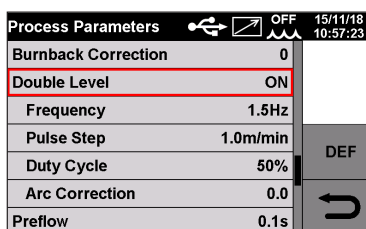
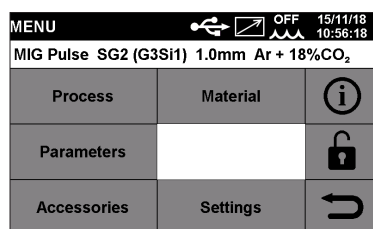
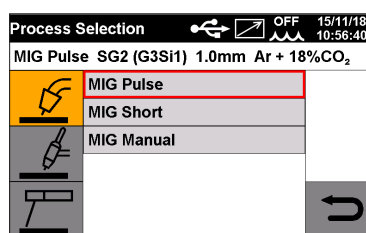
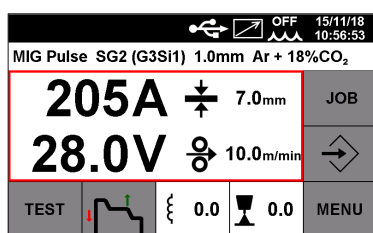
- › Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **MIG PULSATO** e **MIG DOPPIO PULSATO**
- › Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Processo **TIG PULSATO** (opzionale)
- › **Curve sinergiche** per fili di $\varnothing 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2$ mm, inclusi programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori
- › Pannello **LCD touch-screen** a colori a 5" per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo/ gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › Porta **USB** e **RS232** per aggiornare il software
- › **Gruppo trainafile CEBORA 4 rulli** ($\varnothing 30$ mm)

SYNSTAR 330 TC e TS possono montare diversi tipi di torce:

- › Torcia MIG **CEBORA Push-Pull raffreddata ad aria** da 4 m (Art. 2003) autolimitata a 200 A
- › Torcia MIG **CEBORA raffreddata ad aria 380 A 60%** da 3.5 m (Art.1239)
- › Torcia MIG **CEBORA raffreddata ad acqua 380 A 60%** da 3.5 m (Art.1241)
- › Torcia MIG **CEBORA UP/DOWN raffreddata ad acqua 500 A** da 3.5 m (Art. 1245)
da abbinare obbligatoriamente al kit adattatore UP / DOWN analogico – digitale (Art. 2053)
- › Torcia TIG BINZEL **'ABITIG 450 W'** da 4 m (Art. 1256) abbinata alla connessione (Art. 2068)
- › Su richiesta è disponibile il gruppo di raffreddamento (Art. 1681)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Possibilità di scegliere i processi dal menù

Pulsato e doppio pulsato inclusi

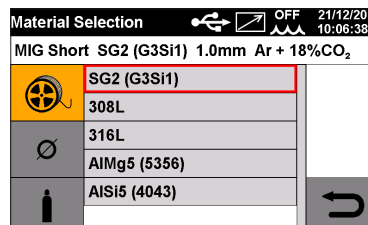
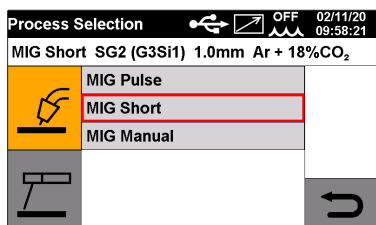
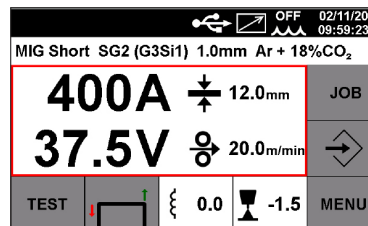
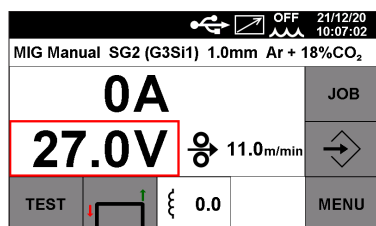
MIG - Art. 379

SYNSTAR 350 TS

ECO Power
BI-TENSIONE



	MIG/MAG		MMA	
Alimentazione trifase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	28 A	16 A	28 A	16 A
Potenza assorbita	13,3 kVA 40% 12,2 kVA 60% 11 kVA 100%	14,2 kVA 60% 10,8 kVA 100%	13,6 kVA 40% 12,3 kVA 60% 11 kVA 100%	14,2 kVA 60% 10,6 kVA 100%
Corrente min - max ottenibile in saldatura	10 ÷ 340 A	10 ÷ 350 A	10 ÷ 320 A	10 ÷ 330 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1A	340 A 40% 320 A 60% 300 A 100%	350 A 60% 300 A 100%	320 A 40% 300 A 60% 280 A 100%	330 A 60% 280 A 100%
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 18 kg			
Elettrodi utilizzabili	Ø 1.5 ÷ 6.0 mm			
Grado di protezione	IP 23 S			
Peso	95 kg			
Dimensioni (LxPxH)	527x1078x1398 mm			



Possibilità di scegliere i processi dal menù

Selezione del tipo di filo, del diametro e del gas

SYNSTAR 350 TS

La nuova SYNSTAR 350 TS è un generatore inverter trifase per saldatura MIG – MMA ad altissima efficienza, composto da una nuova architettura hardware che soddisfa appieno i requisiti più severi in termini di rendimento e consumo, inserita all'interno di una robusta struttura interamente in acciaio pre-zincato. E' quindi particolarmente versatile ed adatto a diverse applicazioni, in particolare nella carpenteria pesante.

L'elettronica di potenza è raffreddata separatamente: un flusso d'aria viene forzato dalle ventole all'interno del tunnel di raffreddamento che garantisce la perfetta separazione fra l'esterno e l'interno del generatore evitando contaminazioni da polveri metalliche.

Il rendimento di questo generatore è **il più alto fra quelli confrontabili** e permette di ottenere una corrente massima di **350 A al 60%** del fattore di servizio (10 min. 40°C), secondo norme IEC60974-1. Il generatore è conforme alla direttiva 2009/125/CE, che regola gli Energy related Products (ErP), meglio conosciuta come Direttiva Ecodesign.

› Processi inclusi:

MIG SHORT e **MIG SHORT HD** (alto deposito)

› Processi su richiesta:

› **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)

› **MIG PULSATO, PULSATO HD** e **DOPPIO PULSATO**

› **Curve sinergiche** per fili di \varnothing 0,8/1,0/1,2 mm, nonché programmi sinergici inox e Alluminio

› Kit di rulli trainafilo per Alluminio e filo animato (opzionale)

› Pannello **LCD touch-screen** 5" per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo/ gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo

› **Predisposto per l'integrazione in automazione** tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456)

› **Griglia di raffreddamento facilmente removibile** che porta a ridurre i tempi di manutenzione

› Porta **USB interna** e **RS232** per aggiornare il firmware

› **Gruppo trainafilo 4 rulli** (\varnothing 30 mm) in alluminio

› **Predisposto per gruppo di raffreddamento** (Art. 1868)

SYNSTAR 350 TS può montare 4 diversi tipi di torce:

› Torcia **Push-Pull** (24 Vdc)

E' possibile abbinare alle torce il kit interfaccia PUSH-PULL (Art. 447)

› Torcia MIG **CEBORA '500 A' raffreddata ad aria A** da 3.5 m (Art.1239)

› Torcia MIG **CEBORA '500 A' raffreddata ad acqua 500 A** da 3.5 m (Art.1243)

› Torcia MIG **CEBORA UP/DOWN raffreddata ad acqua 500 A** da 3.5 m (Art. 1245)

da abbinare obbligatoriamente al kit adattatore UP / DOWN analogico – digitale (Art. 2053)

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conforme alla norma EN 61000-3-12

MIG - Art. 382

SYNSTAR 400 TS



	MIG/MAG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	25 A	25 A
Potenza assorbita	17,5 kVA	17,5 kVA
Corrente min - max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 400 A	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	400 A 100%	380 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili		Ø 1.5 ÷ 6.0 mm
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	111 kg	
Dimensioni (LxPxH)	527 x 1078x 1398 mm	

MIG - Art. 383

SYNSTAR 500 TS



	MIG/MAG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	25 A	25 A
Potenza assorbita	25 kVA 40% 22 kVA 60% 16,5 kVA 100%	25 kVA 40% 22 kVA 60% 16,5 kVA 100%
Corrente min - max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 500 A	10 ÷ 500 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	500 A 40% 450 A 60% 400 A 100%	500 A 40% 440 A 60% 380 A 100%
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 18 kg	
Elettrodi utilizzabili		Ø 1.5 ÷ 6.0 mm
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	115 kg	
Dimensioni (LxPxH)	527x1078x1398 mm	

ECO Power
Generatori ad alto rendimento



SYNSTAR 400 TS – 500 TS

Le SYNSTAR 400 TS e 500 TS sono generatori inverter trifase per saldatura MIG – MMA ad altissima efficienza, composti da una nuova architettura hardware che soddisfa appieno i requisiti più severi in termini di rendimento e consumo, inserite all'interno di una robusta struttura interamente in acciaio pre-zincato. Sono quindi particolarmente versatili ed adatte a diverse applicazioni, in particolare nella carpenteria pesante.

L'elettronica di potenza è raffreddata separatamente: un flusso d'aria viene forzato dalle ventole all'interno del tunnel di raffreddamento che garantisce la perfetta separazione fra l'esterno e l'interno del generatore evitando contaminazioni da polveri metalliche.

Il rendimento di questi generatori e fra i **più alti fra quelli confrontabili.**

Permettono di ottenere una corrente massima di **400 A al 100%** e **500 A al 40%** del fattore di servizio (10 min. 40°C), secondo norme IEC60974-1 assorbendo dalla rete elettrica circa 25 A.

I generatori sono conformi alla direttiva 2009/125/CE, che regola gli Energy related Products (ErP), meglio conosciuta come Direttiva Ecodesign.

› Processi inclusi:

MIG SHORT e **MIG SHORT HD** (alto deposito)

› Processi su richiesta:

› **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)

› **MIG PULSATO, PULSATO HD** e **DOPPIO PULSATO**

› **Curve sinergiche** per fili di \varnothing 0,8/1,0/1,2/1,6 mm, nonché programmi inox e Alluminio

› Kit di rulli trainafilo per Alluminio e filo animato (opzionale)

› Pannello **LCD touch-screen** 5" per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo/ gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo

› **Predisposto per l'integrazione in automazione** tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456)

› **Griglia di raffreddamento facilmente removibile** che porta a ridurre i tempi di manutenzione

› Porta **USB interna** e **RS232** per aggiornare il firmware

› **Gruppo trainafilo 4 rulli** (\varnothing 37 mm) in alluminio

› **Carrello trainafilo SHIPYARD a 4 rulli** (Art. 1665)

› **Gruppo di raffreddamento integrato nei generatori**

Le SYNSTAR possono montare 4 diversi tipi di torce:

› Torcia **Push-Pull** (42 Vdc)

E' possibile abbinare alle torce il kit interfaccia PUSH-PULL (Art. 447)




› Torcia MIG **CEBORA '500 A' raffreddata ad acqua 500 A** da 3.5 m (Art.1243)

› Torcia MIG **CEBORA UP/DOWN raffreddata ad acqua 500 A** da 3.5 m (Art. 1245)

da abbinare obbligatoriamente al kit adattatore UP / DOWN analogico – digitale (Art. 2053)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conforme alla norma EN 61000-3-12

Material Selection		OFF	02/11/20
MIG Pulse SG2 (G3Si1) 1.2mm Ar + 18%CO ₂		09:56:39	
	0.8mm ■ v		
	1.0mm ■ v		
\varnothing	1.2mm ■ v		
	1.6mm ■ v		
			

Impostazione del filo di apporto con indicazione del tipo di rullini



MIG - Art. 382.88 - 383.88

SHIPYARD 400 - 500

Carrello trainafilo compatto
a 4 rulli (\varnothing 37 mm) con flussometro



Art. 1665



SHIPYARD 400 e 500 con carrello trainafilo a 4 rulli (Art. 1665) sono generatori inverter trifase per saldatura MIG – MMA ad altissima efficienza ideali per la **cantieristica navale**.

Il carrello SHIPYARD ha le seguenti caratteristiche:

- › Display LCD 5" touch screen a colori
- › Porta **USB interna** e **RS232** per aggiornare il firmware
- › Connettore segnali esterni:
 - Kit torcia up/down (tensione - corrente)
 - Kit torcia push-pull
- › Attacco rapido per tubi di raffreddamento
- › Flussometro con regolazione del gas
- › Maniglia di sollevamento a ribalta
- › Punti di sollevamento a scomparsa
- › Il rulli di inserimento inferiori di $\varnothing 37$ mm sono facilmente identificabili dai valori stampigliati sul bordo

Processi inclusi:

MIG SHORT e **MIG SHORT HD** (alto deposito)

› Processi su richiesta:

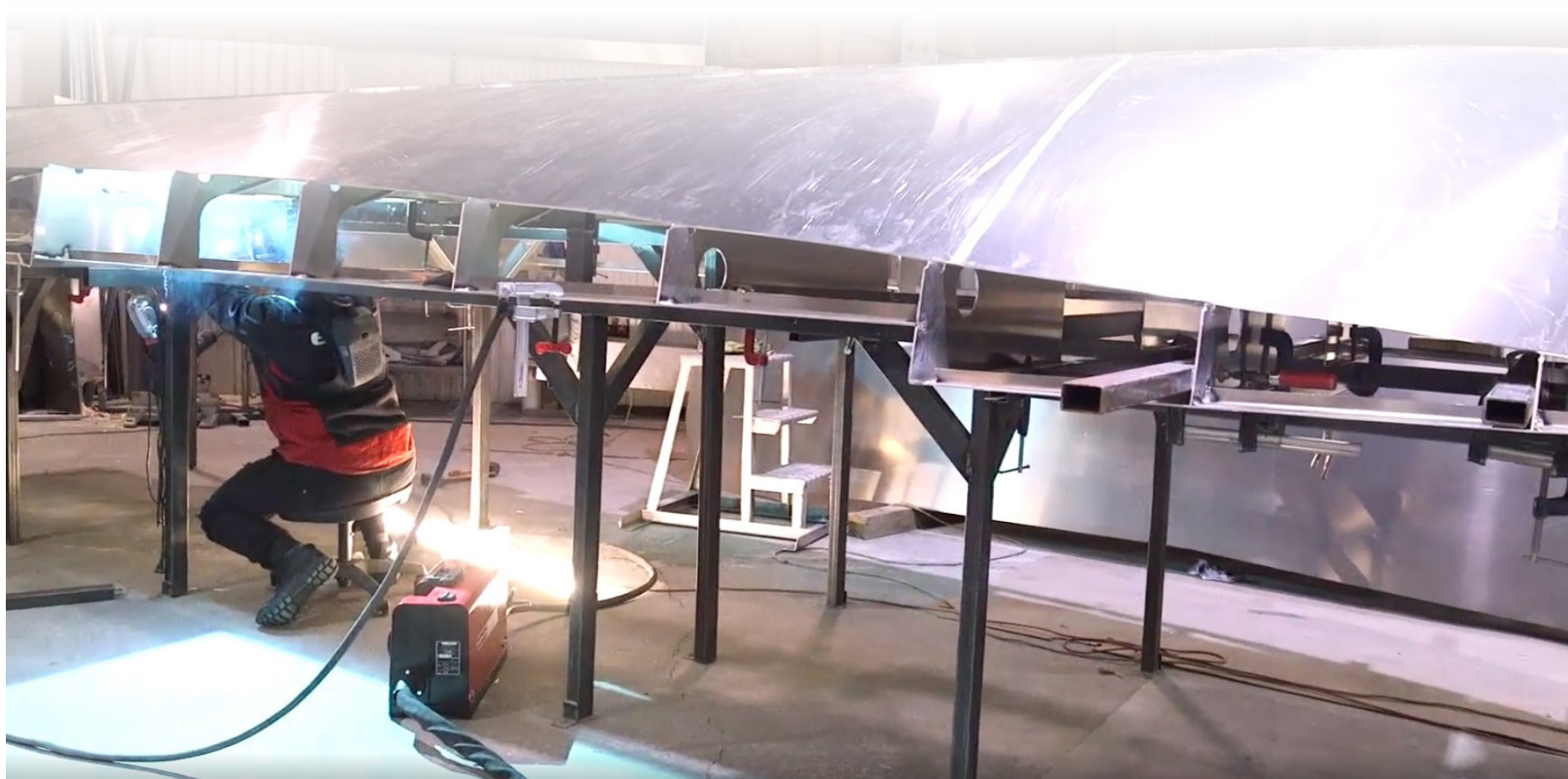
MIG SHORT (doppio livello di corrente)

MIG PULSATO, PULSATO HD e **DOPPIO PULSATO**

- › **Curve sinergiche** per fili di $\varnothing 0,8/1,0/1,2/1,6$ mm, nonchè programmi inox e Alluminio
- › Kit di rulli trainafilo per Alluminio e filo animato (opzionale)
- › **Predisposti per gruppo di raffreddamento**



Prolunga di connessione tra generatore e carrello fino a 25 metri (Art. 2069)



MIG - Art. 372

KINGSTAR 400 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	20 A	
Potenza assorbita	18,8 kVA 40% 16,4 kVA 60% 14,2 kVA 100%	17,7 kVA 40% 15,8 kVA 60% 15,3 kVA 100%
Corrente min - max ottenibile in saldatura	10 ÷ 400 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	400 A 40% 370 A 60% 340 A 100%	380 A 40% 350 A 60% 300 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili		Ø 1,5 ÷ 6,0
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	120 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1380 mm	

MIG - Art. 374

KINGSTAR 520 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	32 A	
Potenza assorbita	25,8 kVA 40% 23,7 kVA 60% 20,7 kVA 100%	26,1 kVA 40% 23,2 kVA 60% 22,1 kVA 100%
Corrente min - max ottenibile in saldatura	10 ÷ 520 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	500 A 40% 470 A 60% 440 A 100%	500 A 40% 460 A 60% 440 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili		Ø 1,5 ÷ 6,0
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	130 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1380 mm	



KINGSTAR 400 TS – 520 TS

KINGSTAR 400 TS e 520 TS sono due generatori **multiprocesso** per saldatura MIG – TIG – MMA ad alte prestazioni, adatti soprattutto per applicazioni che richiedono un'alta produttività.

› Processi inclusi:

MIG SHORT HD (alto deposito) e **MIG ROOT** (prima passata)
TIG LIFT (facile inversione di polarità)

› Processi su richiesta:

MIG PULSATO e **PULSATO HD**

MIG SHORT (doppio livello di corrente) e **DOPPIO PULSATO**

MIG SRS (Spatter Reduction System) che permette di ottenere risultati di saldatura privi di spruzzi e con ridotto apporto di calore

MIG 3DPulse studiato per ottimizzare il trasferimento del metallo d'apporto a calore ridotto e con maggiore velocità d'esecuzione del giunto.

Pacchetto **SWPS** (Standard Welding Procedure Specifications) secondo ISO 151612 che soddisfa i requisiti di qualifica delle procedure secondo la EN 1090-1

FULL TIG (TIG PULSATO, XP/APC/EVO START)

› Funzione di **calibrazione del sistema** per regolare tutti i parametri di saldatura e le variabili di processo (possibilità di regolare il sistema tenendo conto delle caratteristiche della torcia di saldatura e della prolunga di connessione utilizzata tra il carrello e il generatore) - disponibile solo con MIG SRS

› **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto

› Interfaccia utente gestibile anche tramite **personal computer, tablet e smartphone**

› **Griglia di raffreddamento facilmente removibile** che porta a ridurre i tempi di manutenzione

› **Attacco a baionetta** secondo MIL-C-SS 116 standard per un facile inserimento e fissaggio dei cavi di connessione tra generatore e carrello

› 2 porte **USB** per il salvataggio dei dati e l'aggiornamento software

› Pannello **LCD touch-screen** a colori 7"

› **Gruppo trainafile a 4 rulli** (ø 37 mm) in alluminio

› Su richiesta, è possibile ordinare il kit doppio carrello trainafile (Art. 458)

› E' disponibile per la KINGSTAR 400 TS il gruppo di raffreddamento (Art. 1683)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Processo MIG SRS



Kit doppio carrello trainafile (Art. 458)



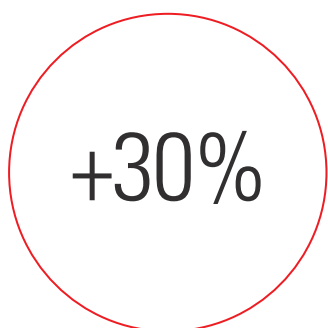
KINGSTAR

Processo 3DPulse

L'innovazione nell'ambito della saldatura MIG/MAG
firmata CEBORA

3DPulse è un **processo di saldatura pulsato** pensato, realizzato e sviluppato come valida risposta non solo per applicazioni più severe - come soluzioni a problematiche di saldature particolari - ma allo tempo per concreti vantaggi e benefici nelle applicazioni più semplici e comuni.

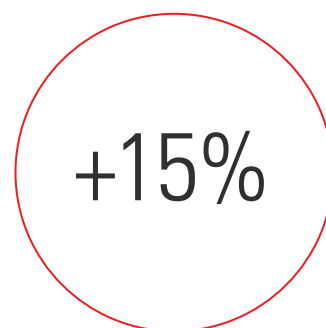
Confronto tra 3DPulse e pulsato standard:



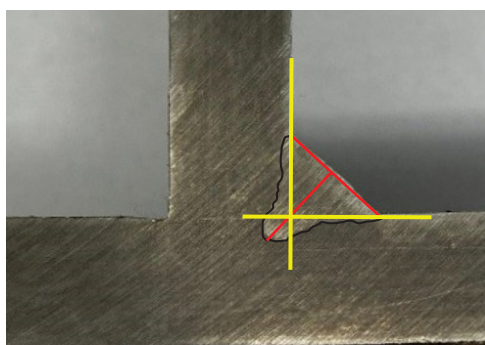
Velocità di
esecuzione



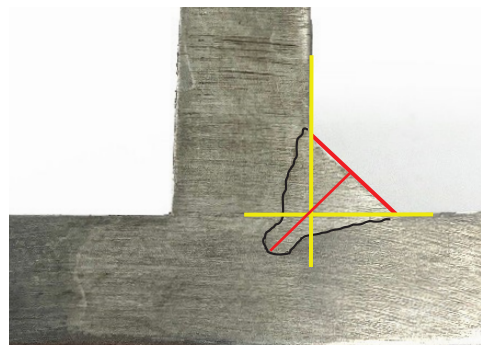
Penetrazione in
giunti d'angolo



Risparmio sui costi
di lavorazione



Pulsato standard - Inox 8 mm



3DPulse - Inox 8 mm

3DPulse (Art. 814)

Disponibile attivando il processo pulsato (Art. 231), il 3DPulse utilizza come codice un algoritmo complesso, che prevede l'unione di tre modelli matematici, che sfruttano le capacità di calcolo del microprocessore adattando le risposte del sistema alle variazioni delle principali variabili di processo.

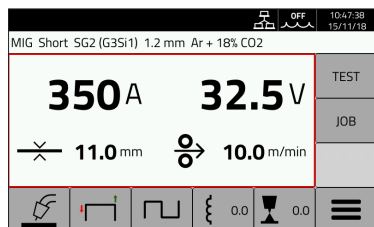
VANTAGGI:

- › Tempi di preparazione e ripresa del giunto ridotti al minimo o nulli
- › Rumore di saldatura contenuto
- › Fumi di saldatura diminuiti
- › Arco corto e stabile, facile da guidare e gestire
- › Lavorabilità del cordone eccezionale
- › Ottima capacità di stendere i materiali di apporto austenitici o con bassa bagnabilità
- › Passata di saldatura al vertice - penetrazione forte e simmetrica
- › Eccellenti qualità di estetica finale del cordone di saldatura

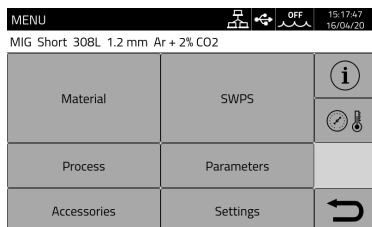


Display

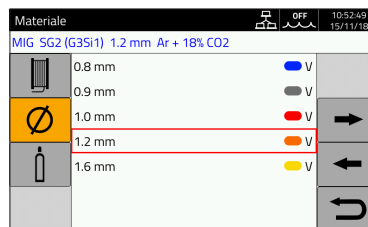
KINGSTAR



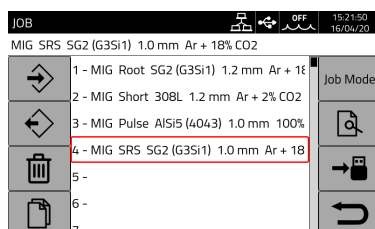
Schermata principale



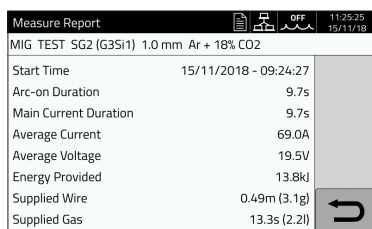
Accesso diretto a tutte le funzioni



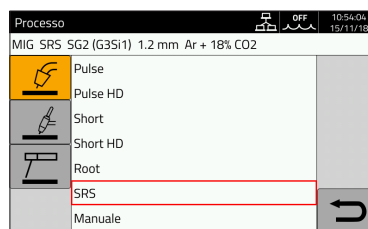
Impostazione del filo di apporto con indicazione del tipo di rullini



Salvataggio JOB con nome personalizzabile



Report delle misure dopo ogni cordone



Ampia scelta di processi di saldatura

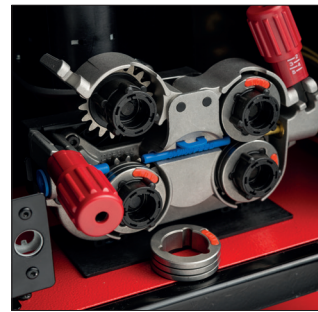


Kit per remotare il pannello del carrello trainafilo (Art. 437)



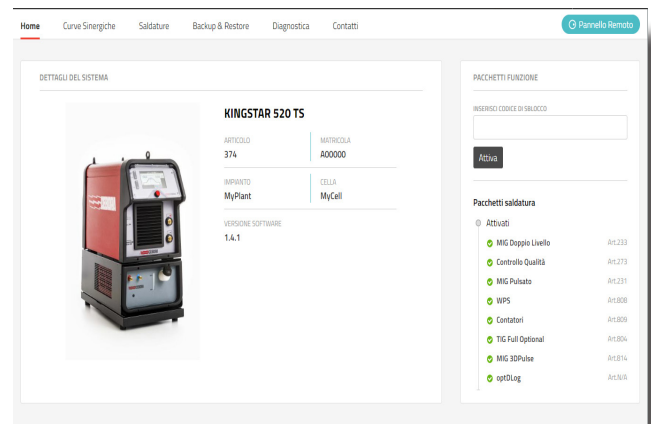


Pannello LCD touch-screen 7" a colori posizionato al centro della macchina

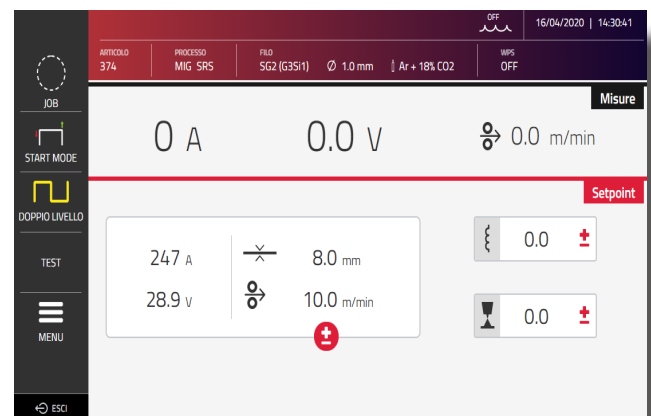


Trainafilo compatto a 4 rulli con sgancio rapido e rulli di inserimento (\varnothing 37 mm), facilmente identificabili grazie a un sistema di codice colore che fa riferimento ai diametri

Webapp



Service panel



Remote panel



Industria 4.0

La linea KINGSTAR è basata su una scheda di controllo con microprocessore dual-core dotata di interfaccia di rete Ethernet ed utilizza una piattaforma software open-source.

Tramite il web-server integrato è possibile interconnettersi, direttamente via cavo Ethernet o via Wi-Fi con kit esterno, alla rete aziendale utilizzando i protocolli standard TCP/IP e HTTPS che la rendono conforme ai requisiti dell'Industria 4.0.

Le KINGSTAR offrono infatti un'interfaccia di programmazione REST API che permette un flessibile scambio dati bidirezionale con sistemi gestionali e MES aziendali, consentendo sia la configurazione dei parametri di processo, sia la consultazione dei dati di produzione.

E' inoltre possibile monitorare in tempo reale da remoto lo stato del generatore e del processo di saldatura, e di accedere ai registri interni del generatore per effettuare diagnostica e assistenza da remoto.

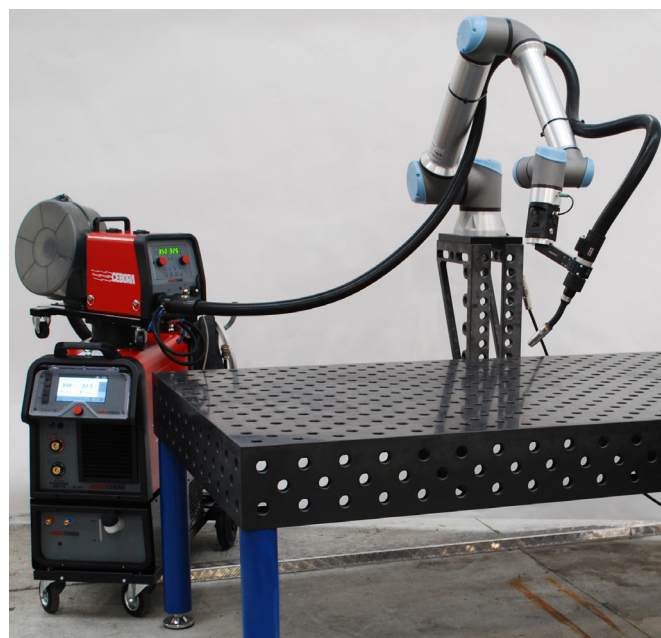
Le KINGSTAR dispongono anche di una webapp integrata che permette la completa gestione da remoto utilizzando un semplice browser da un personal computer o da un tablet, senza quindi la necessità di installare ulteriori software.

Si possono quindi monitorare lo stato generale del generatore, lo stato di esecuzione del processo di saldatura e l'andamento delle grandezze più significative.

Webapp - L'interfaccia utente utilizzabile tramite PC, tablet e smartphone



Disponibile anche in versione predisposta per l'interfacciamento con impianti meccanizzati ed automatizzati tramite i più diffusi bus di campo

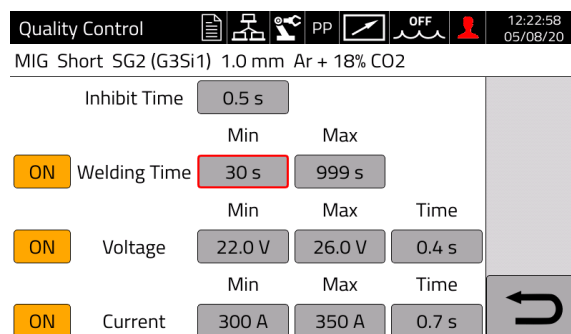


Funzioni aggiuntive

Le KINGSTAR offrono nuovi pacchetti software opzionali finalizzati al miglioramento del controllo produttivo e alla digitalizzazione dei processi e delle attività aziendali. Sono inoltre predisposte per l'uso di scanner ottici per la lettura di barcode e QR code per automatizzare le operazioni.

Quality Control (Art. 273)

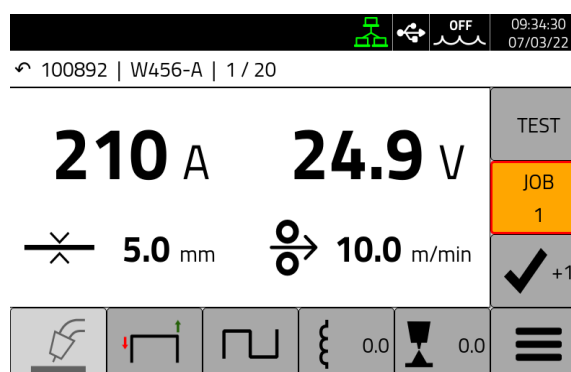
Pacchetto software per il controllo e la ripetibilità dei cordoni di saldatura. Consente di specificare soglie minime e massime per corrente d'arco, tensione d'arco e durata della saldatura. L'eventuale superamento delle soglie viene segnalato sul pannello e riportato nella documentazione delle saldature.



Screenshot del pannello di controllo della saldatrice

Production Mode (Art. 817)

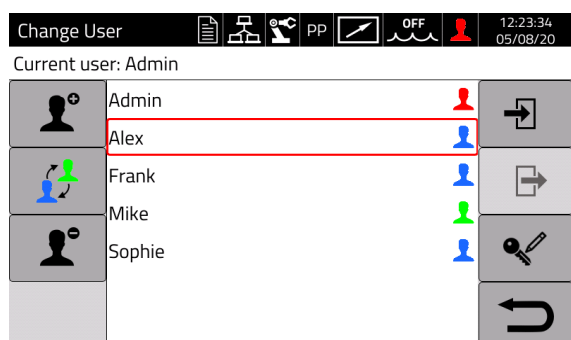
Pacchetto software dedicato alla gestione ed il tracciamento delle saldature nella produzione di serie che preveda ad esempio pezzi, lotti e commesse: consente l'esportazione su file delle saldature complete dell'indicazione del nome della lavorazione, nome della commessa e numero del pezzo. Consente una migliore integrazione con sistemi MES per l'Industria 4.0



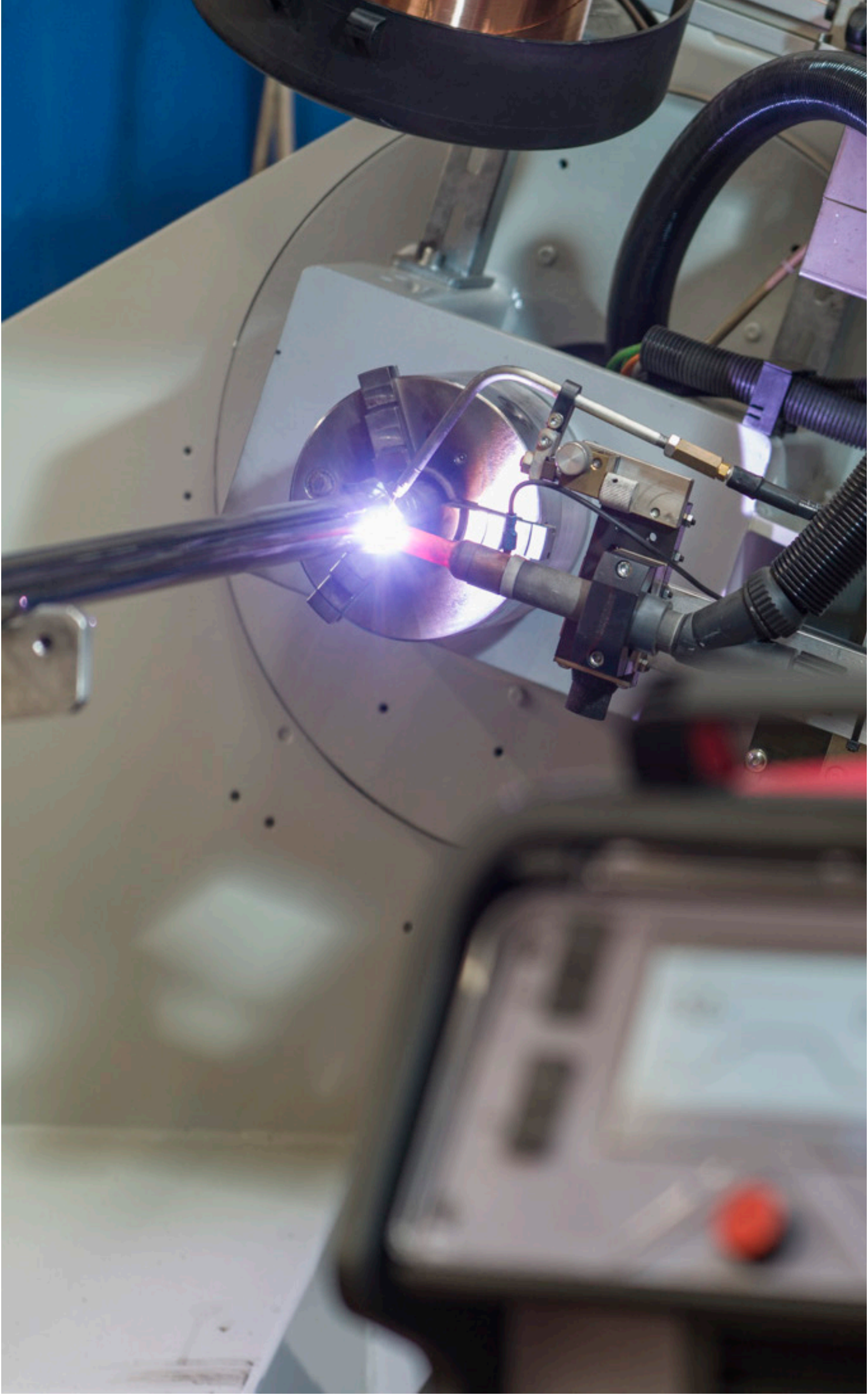
Screenshot del pannello di controllo della saldatrice

Advanced Users (Art. 809)

Pacchetto software dedicato che consente la configurazione di un elenco di operatori, con l'attribuzione di un nome identificativo, un codice univoco (PIN) ed il livello di credenziali di accesso. È possibile l'importazione e l'esportazione dei dati di utilizzo su file CSV tramite una chiavetta USB.



Screenshot del pannello di controllo della saldatrice



TIG

WIN TIG DC 180 M

WIN TIG DC 220 M

WIN TIG DC 250 T

WIN TIG DC 320 T

WIN TIG DC 340 T

WIN TIG DC 500 T

WIN TIG AC-DC 180 M

WIN TIG AC-DC 230 M

WIN TIG AC-DC 270 T

WIN TIG AC-DC 340 T

WIN TIG AC-DC 450 T



TIG - Art. 551

WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	5 ÷ 180 A	10 ÷ 140 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	10,3 kg	
Dimensioni (LxPxH)	171 x 420 x 340 mm	

TIG - Art. 553

WIN TIG DC 220 M



	TIG		MMA	
Alimentazione monofase	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	25 A	16 A	25 A	16 A
Potenza assorbita	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	5 ÷ 160 A	5 ÷ 220 A	10 ÷ 110 A	10 ÷ 140 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	160 A 40% 140 A 60% 110 A 100%	220 A 30% 160 A 60% 140 A 100%	110 A 35% 90 A 60% 75 A 100%	140 A 35% 125 A 60% 115 A 100%
Regolazione continua	Electronic			
Grado di protezione	IP 23 S			
Peso	16 kg			
Dimensioni (LxPxH)	207 x 500 x 411 mm			



TIG - Art. 555

WIN TIG DC 250 T



	TIG		MMA	
Alimentazione trifase	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A	10 A	16 A	10 A
Potenza assorbita	5,7 kVA 25% 4,0 kVA 60% 2,8 kVA 100%	6,2 kVA 35% 5,0 kVA 60% 4,0 kVA 100%	7,5 kVA 30% 4,9 kVA 60% 3,7 kVA 100%	7,0 kVA 60% 4,5 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	5 ÷ 230 A	5 ÷ 250 A	10 ÷ 210 A	10 ÷ 210 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	230 A 25% 180 A 60% 140 A 100%	250 A 35% 210 A 60% 180 A 100%	210 A 30% 150 A 60% 120 A 100%	210 A 60% 150 A 100%
Regolazione continua	Electronic			
Grado di protezione	IP 23 S			
Peso	22,7 kg			
Dimensioni (LxPxH)	207 x 437 x 411 mm			

WIN TIG DC 180 M - 220 M - 250 T

Le funzioni che caratterizzano le seguenti saldatrici sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati (da 10 a 99 a seconda dei modelli) le impostazioni preferite dall'operatore
- › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
- › Ideale per lavorazioni con spessori sottili ed in processi automatizzati, come PLASMA ARC WELDING (PAW) per aumentare la velocità e la qualità di saldatura
- › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente
- › Il WIN TIG DC 250 T (Art. 555) è predisposto per il gruppo di raffreddamento (Art. 1341)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12

TIG - Art. 560

WIN TIG DC 320 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V + 15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	9 kVA 40% 6,6 kVA 60% 4,8 kVA 100%	9,8 kVA 40% 8,4 kVA 60% 6,5 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	3 ÷ 320 A	10 ÷ 260 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	320 A 40% 260 A 60% 210 A 100%	260 A 30% 230 A 60% 190 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	24 kg	
Dimensioni (LxPxH)	232 x 530 x 467 mm	

WIN TIG DC 320 T

Il nuovo generatore WIN TIG DC 320 T è un generatore trifase con tecnologia inverter per saldatura TIG ed elettrodo (MMA) in corrente continua con innesco HF, con un design modulare che facilita l'integrazione del nuovo gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1685).

Le sue caratteristiche sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente (a passi di 10 ms) il tempo di saldatura e tempo di intermittenza adatto a lavori di puntatura sia in DC
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati (99 JOB) le impostazioni preferite dall'operatore
- › Modalità **TIG DC PULSATO** standard
- › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
- › Processo **TIG DC APC**: permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente

- › Funzione **VRD** (Voltage Reduction Device) modalità MMA aumenta la sicurezza in ambiente pericolosi
- › **Predisposto per l'integrazione in automazione** tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456)
- › Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
- › Nuovo comando a pedale wireless (Art. 189)
- › Nuovo carrello opzionale (Art. 1676) ideato per trasportare comodamente il generatore con il suo gruppo
- › Pannello **LCD touch-screen** a colori 5"
- › Porta **USB** interna per l'aggiornamento del software

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12



WIN TIG DC 320 T completo di gruppo di raffreddamento e carrello trasporto generatore



Nuovo carrello di trasporto (Art. 1676)

TIG - Art. 380

WIN TIG DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	10 kVA 40% 8,3 kVA 60% 7,1 kVA 100%	9,8 kVA 40% 9,5 kVA 60% 8,7 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	3 ÷ 340 A	10 ÷ 270 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974.1	340 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	270 A 40% 250 A 60% 240 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	53 kg	
Dimensioni (LxPxH)	410 x 610 x 810 mm	

TIG - Art. 381

WIN TIG DC 500 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V ±15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	25 A	32 A
Potenza assorbita	20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,6 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	3 ÷ 500 A	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974.1	500 A 60% 440 A 100%	380 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	108 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1010 mm	



WIN TIG DC

Le funzioni che caratterizzano le saldatrici WIN TIG DC 340 T e 500 T sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati (da 10 a 99 a seconda dei modelli) le impostazioni preferite dall'operatore
- › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
- › Ideale per lavorazioni con spessori sottili ed in processi automatizzati, come PLASMA ARC WELDING (PAW) per aumentare la velocità e la qualità di saldatura
- › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente
- › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
- › Interfaccia utente gestibile tramite **personal computer, tablet e smartphone**
- › 2 porte **USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software
- › Pannello **LCD touch-screen** a colori 7"

- › Il WIN TIG DC 340 T (Art. 380) è predisposto per il gruppo di raffreddamento (Art. 1683)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



TIG - Art. 558

WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	4,4 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,4 kVA 30% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	5 ÷ 180 A	10 ÷ 130 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	180 A 25% 110 A 60% 100 A 100%	130 A 30% 100 A 60% 90 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	17,5 kg	
Dimensioni (LxPxH)	207 x 500 x 411 mm	

WIN TIG AC-DC 180 M

Il WIN TIG AC-DC 180 M è un generatore monofase estremamente compatto ma ricco di funzionalità:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF). La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › **Funzioni di puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce una ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati le impostazioni preferite dall'operatore (10 JOB)
- › **Frequenza AC** regolabile da 50 a 200 Hz
- › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
- › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente

TIG - Art. 559

WIN TIG AC-DC 230 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	5,7 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,7 kVA 100%	6,2 kVA 40% 4,4 kVA 60% 3,6 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	3 ÷ 230 A	10 ÷ 180 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	230 A 40% 200 A 60% 170 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 120 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	21,5 kg	
Dimensioni (LxPxH)	232 x 530 x 467 mm	

WIN TIG AC-DC 230 M

Il nuovo generatore WIN TIG AC-DC 230 M è un generatore monofase con tecnologia inverter per saldatura TIG ed elettrodo (MMA) in corrente continua ed alternata con innesco HF, con un design modulare che facilita l'integrazione del nuovo gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1685).

Le sue caratteristiche sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente (a passi di 10 ms) il tempo di saldatura e tempo di intermittenza adatto a lavori di puntatura sia in DC che AC su lamiere sottili.
il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati (99 JOB) le impostazioni preferite dall'operatore
- › **Frequenza AC** regolabile da 50 a 200 Hz
- › **Rapida impostazione e regolazione** della funzione forma d'onda AC
- › In **TIG AC** è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e il bilanciamento delle semionde per ottenere la penetrazione / pulizia voluta e un minore arrotondamento sulla punta dell'elettrodo

- › Processo **TIG AC "MIX"** che permette di saldare giunti di alluminio con spessori differenti
- › Modalità **TIG DC PULSATO** standard
- › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
- › Processo **TIG DC APC**: permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente
- › Funzione **VRD** (Voltage Reduction Device) modalità MMA aumenta la sicurezza in ambiente pericolosi
- › **Predisposto per l'integrazione in automazione** tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456)
- › Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
- › Nuovo carrello opzionale (Art. 1676) ideato per trasportare comodamente il generatore con il suo gruppo
- › Pannello **LCD touch-screen** a colori 5"
- › Porta **USB** interna per l'aggiornamento del software

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12



WIN TIG AC-DC 230 M completo di gruppo di raffreddamento e carrello trasporto generatore



Nuovo carrello di trasporto (Art. 1676)

TIG - Art. 394

WIN TIG AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V $\pm 15\%$ / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	10 A	
Potenza assorbita	7,6 kVA 40% 7,1 kVA 60% 6,3 kVA 100%	8 kVA 40% 7,4 kVA 60% 7 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	3 ÷ 270 A	10 ÷ 210 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	270 A 40% 250 A 60% 230 A 100%	210 A 40% 200 A 60% 190 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	69 kg	
Dimensioni (LxPxH)	560 x 950 x 1010 mm	

TIG - Art. 395

WIN TIG AC-DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V $\pm 15\%$ 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	20 A
Potenza assorbita	11,3 kVA 40% 10,3 kVA 60% 9,7 kVA 100%	13,1 kVA 40% 12,1 kVA 60% 11,5 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	3 ÷ 340 A	10 ÷ 310 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	340 A 40% 320 A 60% 310 A 100%	310 A 40% 290 A 60% 280 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	109 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1010 mm	



TIG - Art. 396

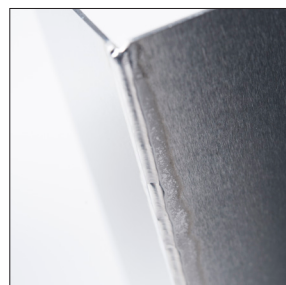
WIN TIG AC-DC 450 T



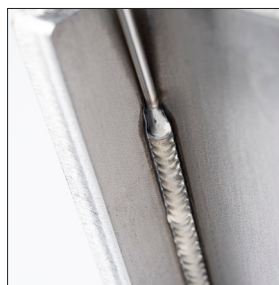
	TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V \pm 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	20 A	
Potenza assorbita	18,2 kVA 50% 15,9 kVA 60% 13,8 kVA 100%	17,8 kVA 45% 15,2 kVA 60% 13,9 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	3 ÷ 450 A	10 ÷ 360 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	450 A 50% 400 A 60% 380 A 100%	360 A 45% 340 A 60% 320 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	112 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1010 mm	



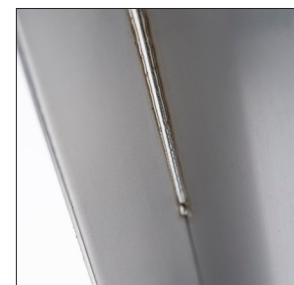
Puntatura EVO LIFT



MIX AC-DC



Funzione XP



Funzione APC

WIN TIG AC-DC

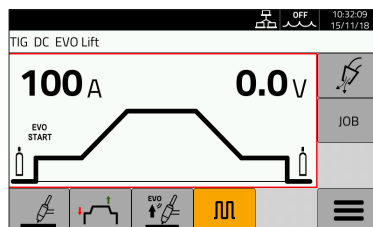
Le funzioni che caratterizzano le saldatrici WIN TIG AC-DC 270 T, 340 T e 450 T sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
 - › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF). La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
 - › **Funzioni di puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
 - › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce una ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
 - › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
 - › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati (99 JOB) le impostazioni preferite dall'operatore
 - › **Frequenza AC** regolabile da 50 a 200 Hz
 - › **Rapida impostazione e regolazione** della funzione forma d'onda AC
 - › In **TIG AC** è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e il bilanciamento delle semionde per ottenere la penetrazione / pulizia voluta e un minore arrotondamento sulla punta dell'elettrodo
 - › Funzione **AC "MIX"** che permette di saldare giunti di alluminio con spessori differenti
 - › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
 - › Ideale per lavorazioni con spessori sottili ed in processi automatizzati, come PLASMA ARC WELDING (PAW) per aumentare la velocità e la qualità di saldatura
 - › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente
 - › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un server web (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
 - › Interfaccia utente gestibile tramite **personal computer, tablet e smartphone**
 - › Pannello **LCD touch-screen** a colori 7"
 - › 2 porte **USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software
- › Il WIN TIG AC-DC 270 T (Art. 394) è predisposto per il gruppo di raffreddamento (Art. 1683)

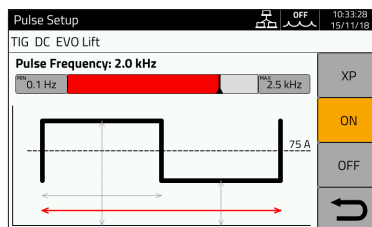
Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12

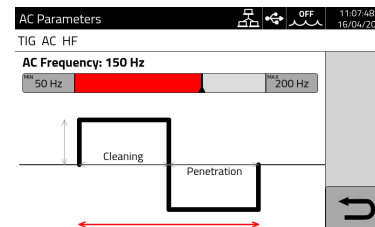
Display WIN TIG



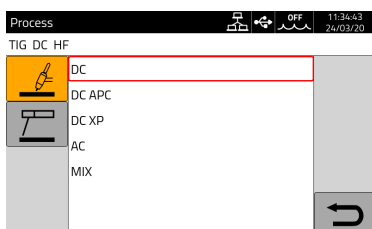
Schermata principale



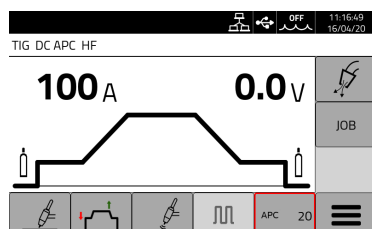
Regolazione rapida dei parametri della pulsazione



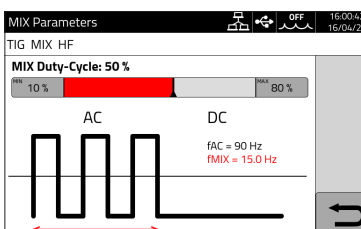
Regolazione rapida dei parametri della frequenza AC (solo per TIG AC-DC)



Selezione dei processi



Funzione APC



Funzione MIX HF



Pannello LCD con un encoder di facile utilizzo



Porta USB per aggiornamento software

Industria 4.0

La linea WIN TIG con alimentazione trifase è basata su una scheda di controllo con microprocessore dual-core dotata di interfaccia di rete Ethernet ed utilizza una piattaforma software open-source. Tramite il web-server integrato è possibile interconnettersi, direttamente via cavo Ethernet o via Wi-Fi con kit esterno, alla rete aziendale utilizzando i protocolli standard TCP/IP e HTTPS che la rendono conforme ai requisiti dell'Industria 4.0.

Questi generatori offrono infatti un'interfaccia di programmazione REST API che permette un flessibile scambio dati bidirezionale con sistemi gestionali e MES aziendali, consentendo sia la configurazione dei parametri di processo, sia la consultazione dei dati di produzione.

E' inoltre possibile monitorare in tempo reale da remoto lo stato del generatore e del processo di saldatura, e di accedere ai registri interni del generatore per effettuare diagnostica e assistenza da remoto.

Le WIN TIG dispongono anche di una webapp integrata che permette la completa gestione da remoto utilizzando un semplice browser da un personal computer o da un tablet, senza quindi la necessità di installare ulteriori software.

Si possono quindi monitorare lo stato generale del generatore, lo stato di esecuzione del processo di saldatura e l'andamento delle grandezze più significative.



Webapp - L'interfaccia utente utilizzabile tramite PC, tablet e smartphone



Predisposto per barcode scanner

Funzioni aggiuntive

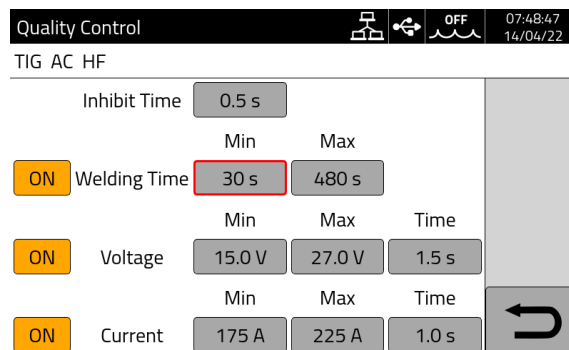
Le WIN TIG offrono nuovi pacchetti software opzionali finalizzati al miglioramento del controllo produttivo e alla digitalizzazione dei processi e delle attività aziendali.

Sono inoltre predisposte per l'uso di scanner ottici per la lettura di barcode e QR code per automatizzare le operazioni.

Quality Control (Art. 273)

Pacchetto software per il controllo e la ripetibilità dei cordoni di saldatura.

Consente di specificare soglie minime e massime per corrente d'arco, tensione d'arco e durata della saldatura. L'eventuale superamento delle soglie viene segnalato sul pannello e riportato nella documentazione delle saldature.

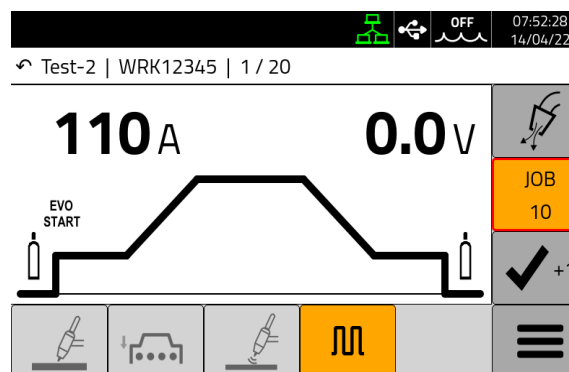


Screenshot del pannello di controllo della saldatrice

Production Mode (Art. 817)

Pacchetto software dedicato alla gestione ed il tracciamento delle saldature nella produzione di serie che preveda ad esempio pezzi, lotti e commesse: consente l'esportazione su file delle saldature complete dell'indicazione del nome della lavorazione, nome della commessa e numero del pezzo.

Consente una migliore integrazione con sistemi MES per l'Industria 4.0

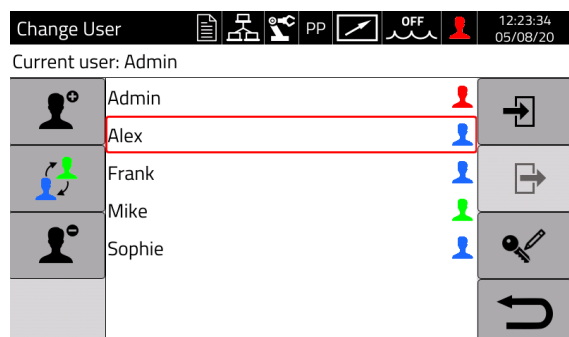


Screenshot del pannello di controllo della saldatrice

Advanced Users (Art. 809)

Pacchetto software dedicato che consente la configurazione di un elenco di operatori, con l'attribuzione di un nome identificativo, un codice univoco (PIN) ed il livello di credenziali di accesso.

È possibile l'importazione e l'esportazione dei dati di utilizzo su file CSV tramite una chiavetta USB.



Screenshot del pannello di controllo della saldatrice



MMA

POWER ROD 200 M-Cell

POWER ROD 250 T-Cell

POWER ROD 380 T-Cell



MMA - Art. 520

POWER ROD 200 M-Cell



Alimentazione monofase	400 V \pm 10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	6,5 kVA 20% 4,0 kVA 60% 3,5 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	10 \div 200 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	190 A 20% 130 A 60% 110 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Elettrodi utilizzabili	\varnothing 1,5 \div 4,0 mm
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	9,6 kg
Dimensioni (LxPxH)	172 x 420 x 340 mm

MMA - Art. 514

POWER ROD 250 T-Cell



Alimentazione trifase	400 V \pm 10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	10 A
Potenza assorbita	9,2 kVA 30% 7,3 kVA 60% 6,5 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	10 \div 250 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	250 A 30% 210 A 60% 190 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Elettrodi utilizzabili	\varnothing 1,5 \div 5,0 mm
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	15,7 kg
Dimensioni (LxPxH)	207 x 437 x 411 mm

MMA - Art. 519

POWER ROD 380 T-Cell



Alimentazione trifase	400 V ±10 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	16,6 kVA 30% 10,0 kVA 60% 8,0 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	380 A 30% 270 A 60% 230 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 6,0 mm
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	26,3 kg
Dimensioni (LxPxH)	297 x 463 x 588 mm



POWER ROD 250 M-Cell – 250 T-Cell – 380 T-Cell

POWER ROD 200 M-Cell, 250 T-Cell e 380 T-Cell sono generatori ad inverter trifase consigliati per saldare con **elettrodi cellulosici**.

Ideali nella cantieristica, per professionisti della saldatura, nella saldatura di tubazioni ed in manutenzione per ciò che riguarda la tensione disponibile e per l'alto numero di elettrodi fondibili.

Caratteristiche:

- › Generatori indicati anche per saldare in modalità **TIG DC** e **TIG PULSATO** con innesco 'CEBORA Lift'
- › Funzioni "**Hot Start**" e "**Arc Force**" assicurano un sofisticato controllo delle condizioni di cortocircuito, quindi del trasferimento dell'elettrodo, che è il parametro che maggiormente influisce sulla qualità della saldatura
- › Dotato di funzionalità **antistick** che comporta uno spegnimento automatico dell'arco elettrico per consentire il distacco dal materiale base

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Plasma

POWER PLASMA 3035/M
PLASMA SOUND PC 50/M

PLASMA iQC 70 T
PLASMA iQC 110 T
PLASMA iQC 130 T



Plasma - Art. 279

POWER PLASMA 3035/M



Alimentazione monofase	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	32 A	16 A
Potenza assorbita	3,5 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,4 kVA 100%	
Intervallo di regolazione della corrente	5 ÷ 30 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	30 A 35% 25 A 60% 22 A 100%	
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	13 kg	
Dimensioni (LxPxH)	175 x 503 x 400 mm	

SPessori SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato:	8 mm
Spessore massimo:	12 mm
Spessore di separazione:	15 mm



Plasma - Art. 326

PLASMA SOUND PC 50/M



Alimentazione monofase	230 V ± 10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	32 A
Potenza assorbita	7,8 kVA 40% 5,8 kVA 60% 5,3 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	20 ÷ 50 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	50 A 40% 42 A 60% 33 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	23 kg
Dimensioni (LxPxH)	286 x 590 x 406 mm

SPessori SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato:	15 mm
Spessore massimo:	20 mm
Spessore di separazione:	25 mm



POWER PLASMA 3035/M

POWER PLASMA 3035/M è un generatore ad inverter ad alimentazione monofase multitemperatura per taglio al plasma con accensione ad alta frequenza (HF) di grande facilità d'uso grazie soprattutto al suo peso contenuto di soli 13 kg. Viene fornito di serie completo di torcia CP 40 MAR da 4 metri. Nonostante la taglia del generatore, esso garantisce una qualità di taglio eccellente su tutti i metalli, compresi i nuovi acciai ad alta resistenza.

POWER PLASMA 3035/M funziona ad aria compressa o azoto per tagli ad elevata qualità con consumo d'aria di soli 60 l/min con una pressione d'ingresso di 3.5 bar.

Caratteristiche:

- › Cambio automatico della tensione (115V-230V +15% / -20%)
- › **Funzionamento ad arco pilota con HF**
- › **Self Restart Pilot** che interrompe e ripristina automaticamente l'arco aumentando così la produttività dell'operatore
- › **Protezione sul portaugello**
- › Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria
- › Torcia manuale MAR CP40 di lunghezza 4 m con attacco diretto (Art. 1206)
- › Torcia diritta DAR CP40 di lunghezza 4 m con attacco diretto (Art. 1207)
- › Kit di interfaccia CNC analogica (Art. 441)

Generatore caratterizzato da Assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conforme alla norma EN 61000-3-12

PLASMA SOUND PC 50/M

PLASMA PC 50/M è un generatore ad inverter ad alimentazione monofase per taglio al plasma con accensione ON AIR con sistema di protezione elettronico e meccanico.

Il generatore riconosce i due tipi di torcia CP70C, manuale (MAR) e diritta (DAR), sia quelle di lunghezza da 6 m che da 15 m.

Caratteristiche:

- › Rilevamento automatico dell'usura dei consumabili
- › Funzioni **Scricatura** e **Self Restart Pilot**
- › **Protezione sul portaugello**
- › Kit di interfaccia CNC analogica (Art. 441)

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conforme alla norma EN 61000-3-12

Torcia CP70C MAR (Art. 1626)



Torcia CP70C DAR (Art. 1627)



Plasma - Art. 601

PLASMA IQC 70 T



Alimentazione trifase	400/440 V $\pm 10\%$ 50/60 Hz
Fusibile ritardato	12 A
Potenza assorbita Secondo norme IEC 60974-1	12 kVA 60% 10,5 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	10 ÷ 70 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	70 A 60% 60 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	26 kg
Dimensioni (LxPxH)	232 x 708 x 477 mm

CAPACITÀ DI TAGLIO SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato:	25 mm
Spessore massimo:	30 mm
Spessore di separazione:	35 mm
Capacità di sfondamento:	15 mm

SCRICCATURA PER RIMOZIONE MASSIMA:

Quantità metallo rimosso:	5,8 kg/h
---------------------------	----------



Plasma - Art. 602

PLASMA iQC 110 T



Alimentazione trifase	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	32 A	25 A
Potenza assorbita Secondo norme IEC 60974-1	15 kVA 35% 11,9 kVA 60% 11 kVA 100%	20,5 kVA 50% 16,5 kVA 60% 15,5 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	10 ÷ 80 A	10 ÷ 110 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	80 A 35% 65 A 60% 60 A 100%	110 A 50% 95 A 60% 90 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	34 kg	
Dimensioni (LxPxH)	232 x 708 x 477 mm	

CAPACITÀ DI TAGLIO SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato:	35 mm
Spessore massimo:	40 mm
Spessore di separazione:	50 mm
Capacità di sfondamento:	25 mm

SCRICCATURA PER RIMOZIONE MASSIMA:

Quantità metallo rimosso:	10,1 kg/h
---------------------------	-----------



Plasma - Art. 603

PLASMA iQC 130 T



Alimentazione trifase	208/220/230V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	50 A	32 A
Potenza assorbita Secondo norme IEC 60974-1	22 kVA 60% 17 kVA 100%	22 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente	10 ÷ 130 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	130 A 60% 105 A 100%	130 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	50 kg	
Dimensioni (LxPxH)	316 x 708 x 555 mm	

CAPACITÀ DI TAGLIO SU ACCIAIO DOLCE:

Spessore raccomandato:	40 mm
Spessore massimo:	50 mm
Spessore di separazione:	60 mm
Capacità di sfondamento:	30 mm

SCRICCATURA PER RIMOZIONE MASSIMA:

Quantità metallo rimosso:	12,2 kg/h
---------------------------	-----------



Linea iQC PLASMA iQC 70 T - 110 T - 130 T

La nuova linea di taglio al plasma iQC è composta da generatori trifase multitemperatura (208-220-230 V /400-440V/50-60 Hz) ad inverter con accensione "ON AIR" e sistema di riconoscimento della torcia tramite chiave hardware.

Caratteristiche:

- › Plasma di nuova generazione con architettura completamente digitale e flessibile per nuovi processi
- › Nuovi **4,3" LCD display a colori** ad alta risoluzione con impostazione sinergica dei parametri di taglio
- › Riconoscimento automatico del tipo di torcia - manuale e diritta (MAR - DAR) - e della relativa lunghezza
- › Possibilità di visualizzare il set di consumabili in uso
- › Funzioni **Fast Restart**, Marcatura **Spot Mark** e **Fast Mark**
- › Funzione **Scricatura**
- › Modalità di lavoro:
 - Taglio con gas: Air, N2 e F5
 - Marcatura con gas: Aria e Argon
 - Scricatura
- › Aggiornamento software tramite chiavetta USB
- › Attacco connessione torcia **ESAFast®**
- › Nuova torcia **CP71C** (Art. 1629-1630) di lunghezza 6 e 15 metri (MAR e DAR) con Attacco **ESAFast®** (per Art. 601)
- › Nuova torcia **CP180C** (Art. 2020-2021) di lunghezza 6 e 15 metri (MAR e DAR) con Attacco **ESAFast®** (per Artt. 602-603)
- › I generatori possono essere alimentati da motogeneratori di potenza ≥ 35 kVA

- › Kit di interfaccia CNC analogica e digitale Modbus (Art. 502)
- › Kit **sinergia plasma** con regolatore automatico della pressione (Art. 503). Soluzione ideale per un sistema di taglio plasma completamente automatizzato, adatta per ogni materiale e condizione di lavoro, che consente:
 - la regolazione e il controllo del gas in tempo reale;
 - la gestione automatica dei processi di taglio, marcatura, bulinatura e scricatura;
 - l'impostazione automatica dei parametri di taglio a partire unicamente da materiale e spessore

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12

Attacco centralizzato



e protetto da
Design Comunitario
pubblicato nel sito ufficiale EUIPO
(European Union Intellectual
Property Office)



L'attacco centralizzato **ESAFast®** a 11 pin dal design piacevole e compatto a forma *esagonale*, da cui prende ispirazione, è montato di serie su tutte le nuove torce CEBORA GROUP e può essere usato per correnti fino a 180 A con un fattore di servizio del 50%

Torcia - Art. 1629 - 1630

CEBORA CP71C MAR - DAR



Torcia CP71C MAR
(Art. 1626)



Torcia CP71C DAR
(Art. 1630)

Nuova torcia **CP71C** con accensione "ON AIR"

- › Riconoscimento tramite chiave hardware (solo dai generatori CEBORA Group)
- › Attacco centralizzato *ESAFast*[®]
- › Lunghezza di 6 o 15 metri



Torcia - Art. 2020 - 2021

CEBORA CP180C MAR - DAR

Capacità massima di taglio bevel
con angolo di inclinazione
della torcia di **66°**

Torcia CP180C MAR
(Art. 2020)

Torcia CP180C DAR
(Art. 2021)

- Nuova torcia **CP180C** accensione "ON AIR"
- › Riconoscimento tramite chiave hardware (solo dai generatori CEBORA Group)
 - › Consumabili e processo "patent pending"
 - › Attacco centralizzato **ESAFast®** protetto da Design Comunitario
 - › Lunghezza di 6 o 15 metri



CEBORA GROUP

MADE IN ITALY

SYNERGIC[®] PLASMA

Il brevetto rivendica un nuovo sistema di taglio al plasma sinergico nel quale il generatore, acquisito almeno un parametro di lavorazione, è in grado di richiamare e impostare automaticamente tutti gli altri, suggerendo all'operatore anche le velocità di lavorazione ottimali in funzione del tipo di lavorazione, dell'ugello inserito e delle caratteristiche geometriche del percorso da realizzare.

Tutti i parametri sono modificabili a piacere dall'operatore a seconda della produzione da eseguire e, al variare di uno solo di questi, il controllore sinergico modifica automaticamente tutti gli altri, oltre ad impostare correttamente i sensori di corrente e il regolatore di pressione per ottimizzare il nuovo parametro inserito.

I tre valori fondamentali del taglio plasma (spessore del materiale/corrente di taglio/velocità di taglio) sono così legati tra loro sinergicamente, per garantire sempre l'autoregolazione del generatore corretta ad ogni variazione di uno di essi.





Il marchio registrato CP identifica le parti consumabili originali Cebora per i generatori plasma.

Cebora raccomanda vivamente l'utilizzo di parti consumabili originali CP, in quanto sono le uniche in grado di garantire all'insieme generatore-torcia le prestazioni dichiarate.

La geometria e la scelta dei materiali dei consumabili CP nascono contestualmente alla progettazione del generatore e della torcia, e rappresentano il miglior compromesso tra prestazione, affidabilità e vita del pezzo, il tutto nel rispetto delle normative IEC 60974-7.

Particolare attenzione è dedicata al rispetto delle tolleranze di lavorazione del consumabile; la lavorazione fuori tolleranza (soprattutto tolleranze di allineamento, coassialità e finitura superficiale), infatti:

- › riduce la vita del consumabile
- › può produrre surriscaldamento all'interno della torcia e provocarne il danneggiamento permanente
- › peggiora la qualità di taglio ed aumenta i costi di ripresa delle parti lavorate.

L'uso di parti non originali, inoltre, può causare:

- › surriscaldamento del generatore
- › rottura dei circuiti elettronici
- › cortocircuiti in un processo che utilizza tensioni superiori a 250 V D.C.

Ne consegue la non responsabilità di Cebora in caso di incidente ed il decadimento di ogni garanzia su macchina e torcia. Il risparmio sul costo d'acquisto di materiali consumabili non originali, dunque, è solo apparente, in quanto porta diseconomie nel processo lavorativo, oltre a far decadere ogni garanzia e responsabilità di Cebora su generatore e torcia: pretendete consumabili originali Cebora con marchio CP.







CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222
website: www.cebora.it
e-mail: cebora@cebora.it

