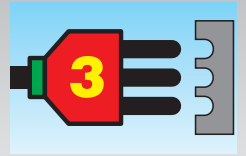




CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH












EVO 350/450 - SYNERGIC

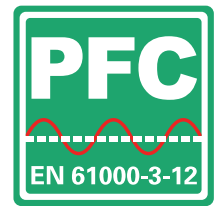
MIG-MAG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO 350 TC SYNERGIC

Art.	641	Dati tecnici Specification	S	CE
	230-400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input		
	40 A 25 A (230V) (400V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	35A ÷ 400A	Corrente min.- max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding		
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1		
	2x8	Numero scatti di regolazione Number of regulation steps		
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3%	Fili utilizzabili Wire size that can be used		
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size		
	IP 21 S	Grado di protezione Protection class		
	95 Kg	Peso Weight		
	542x915x795	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)		



La EVO 350 TC Synergic è stata realizzata secondo un concetto di ingegnerizzazione del prodotto che prevede un alto grado di unificazione dei componenti strategici quali, ad esempio, **il circuito di controllo, che è uno solo per tutti i modelli della gamma EVO.**

La EVO 350 TC Synergic è un generatore compatto da 350 A al 40% (220 A al 100%). Il generatore è dotato di gruppo trainafilo in alluminio a 4 rulli e di 16 posizioni di regolazione della corrente di saldatura.

Il generatore dispone di un'adeguata gamma di curve sinergiche memorizzate per fili di ferro, acciaio inox, alluminio, fili per saldobrasatura e fili animati. L'utilizzo della torcia Cebora Push-Pull 2003 rende i generatori EVO SYNERGIC adatti anche alla saldatura dell'alluminio: collegando la torcia Cebora Push-Pull 2003 si attivano i programmi sinergici specifici che Cebora ha sviluppato per i fili di alluminio.

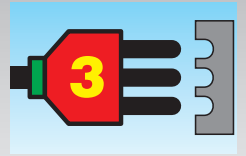
Conforme alla norma EN 61000-3-12

The EVO 350 TC Synergic is the result of product engineering that foresees a standardization of strategic components such as, for example, **the control circuit, which is only one for all the models of the EVO range.**

The EVO 350 TC Synergic is a compact power source of 350 A at 40% (220 A at 100%). The power source is equipped with a 4-roller aluminium wire feeder and features 16 welding current positions. The power source has an adequate range of synergic curves in memory for mild steel, stainless steel, aluminium, MIG brazing and flux cored wire. Using the power source with the Cebora 2003 Push-Pull torch makes the EVO SYNERGIC power sources also suitable for welding aluminium: connecting the Cebora 2003 Push-Pull torch activates the specific synergic programs that Cebora has created for aluminium wires.












Complies with EN 61000-3-12

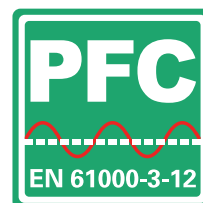
MIG-MAG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO 350 TS SYNERGIC
EVO 450 TS SYNERGIC

Art.	643	647	Dati tecnici Specification
	230V-400V 50/60 Hz +10%	230V-400V 50/60 Hz +10%	Alimentazione trifase Three phase input
	40 A 25 A (230 V) (400 V)	50 A 32 A (230 V) (400 V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100%	23,5 kVA 40% 16,6 kVA 60% 11,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
	35A ÷ 400 A	40A ÷ 500 A	Corrente min.- max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding
	350 A 40% 290 A 60% 220 A 100%	450 A 40% 370 A 60% 290 A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	2x8	4x8	Numero scatti di regolazione Number of regulation steps
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3%	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3% 1,2 Cored	Fili utilizzabili Wire size that can be used
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
	IP 21 S	IP 21 S	Grado di protezione Protection class
	90 kg	125 Kg	Peso Weight
	615x975x900	615x975x900	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)



La gamma EVO synergic, in versione carrellata, è stata realizzata secondo un concetto di ingegnerizzazione del prodotto che prevede un alto grado di unificazione dei componenti strategici quali, ad esempio, **il circuito di controllo che è uno solo per tutti i modelli della gamma EVO.**

La gamma EVO TS synergic è composta da due generatori con alimentazione trifase da 350 e 450 A al 40%. Il carrello trainafile 4 rulli (art. 1662, con rulli Ø 40 mm), fornito separatamente, è in grado di raggiungere 24 m/min di velocità filo. E' dotato di amperometro/voltmetro digitale e di dispositivo di regolazione del "burn-back", che favorisce la ripartenza regolare grazie al controllo della velocità del filo al momento dello spegnimento dell'arco. I generatori dispongono di un'adeguata gamma di curve sinergiche memorizzate per ferro, inox, alluminio, saldobrasatura e filo animato. I generatori sono predisposti per accettare il gruppo opzionale raffreddamento torcia.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The EVO synergic range, in the version with separate wire feeder, is the result of product engineering that foresees a standardization of strategic components such as, for example, **the control circuit, which is only one for all the models of the EVO range.**

The EVO TS synergic range is made up of two three-phase power sources of 350 and 450 A at 40% respectively. The separated 4-roll wire feed unit (art. 1662, with Ø 40 mm rollers) is capable of reaching wire speeds of 24 m/min. It is fitted with digital ammeter/volt meter and equipped with a "burn-back" adjustment device, which encourages smooth restarting thanks to the wire speed control during arc shut-off. The power sources have an adequate range of synergic curves in memory for mild steel, stainless steel, aluminium, MIG brazing and flux cored wire. The power sources are designed to accept the optional torch cooling unit.

Complies with EN 61000-3-12.

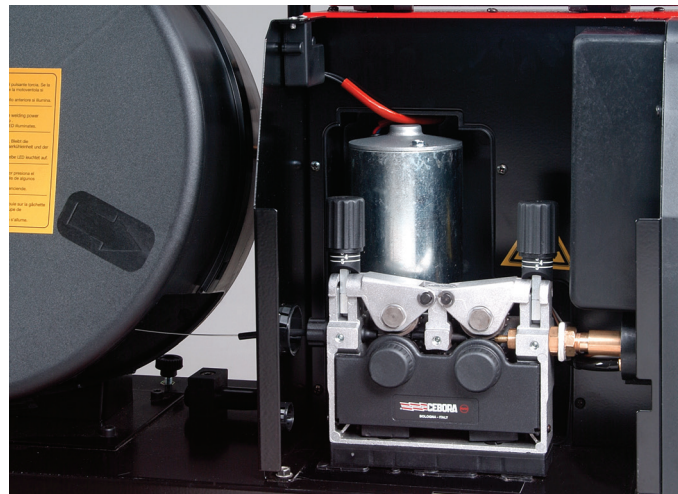


I generatori della gamma EVO synergic carrellata utilizzano il carrello Cebora TD4-HD a 4 rulli \varnothing 40 mm (art. 1662) con possibilità di attivare la selezione del programma sinergico di saldatura desiderato, la funzione 2T (manuale) / 4T (automatico) e la funzione test filo.

Il sottomenu tecnico permette inoltre di selezionare le ulteriori funzioni di puntatura, intermittenza, burn-back, post-gas nonché velocità e tempo di accostaggio. Il display digitale permette la lettura dei valori di tensione (V), corrente (A) o spessore.

The power sources of the EVO synergic range with separate wire feeder use the Cebora TD4-HD wire feeder with 4 rollers \varnothing 40 mm (art. 1662) that offers, among other features, the ability to select the desired synergic welding program, the 2T (manual) / 4T (automatic) function, and the wire test function.

The technical submenu also allows users to select the additional functions of spot-welding, stitch, burn-back and post-gas as well as speed and Soft Start time. The digital display can show the voltage (V), current (A) or thickness values.





Le macchine EVO SYNERGIC Art. 643 e 647 possono essere utilizzate con torce MIG raffreddate ad aria. Per utilizzi più gravosi, è possibile installare sulla macchina il gruppo di raffreddamento modulare opzionale (Art. 1680) che permette di utilizzare torce MIG raffreddate ad acqua.

EVO SYNERGIC machines Art. 643 and 647 may be used with air-cooled MIG torches. For heavy-duty use, the optional modular cooling unit (Art. 1680) may be installed on the machine, allowing the use of water-cooled MIG torches.

Le tre prese d'impedenza del modello 647 permettono di ottimizzare il processo di saldatura in relazione a tutti i materiali: in particolare, quella minima è consigliata nella saldobrasatura della lamiera zincata e degli acciai ad alta resistenza mentre la massima nella saldatura dell'alluminio.

The three impedance sockets on the model 647 maximize welding process in relation to all materials: specifically, the low impedance is recommended for brazing and welding galvanized sheet metal and high-strength steel, while the high impedance is best for welding aluminium.





CEBORA
welding & cutting

