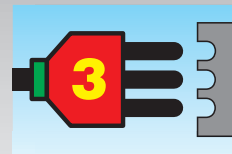




СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO 350/450 - SYNERGIC


MIG-MAG

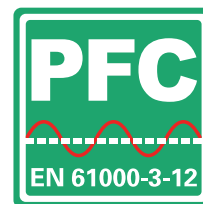


СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO 350 TC SYNERGIC

EVO 350 TC - SYNERGIC

Арт. Art.	641	Технические характеристики Specification	S	CE
	230-400V 50/60 Hz ± 10%	Трёхфазное питание Three phase input		
	40 A 25 A (230V) (400V)	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)		
	15,9 KVA 40% 10,7 KVA 60% 7,6 KVA 100%	Потребляемая мощность Input power		
	35A ÷ 400A	Мин.-макс. ток получаемый при сварке min.-max. current that can be obtained in welding		
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1		
	2x8	Число положений регулировки 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%	Проволока Wire size that can be used		
	Ø 300 mm / 15 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки Max. wire spool size		
	IP 21 S	Класс защиты Protection class		
	95 Kg	Вес Weight		
	542x915x795H	Вес Dimensions mm		



EVO 350 TC Synergic был разработан в соответствии с проектным замыслом, который предусматривает не только концепцию «единой серии» но, в частности, высокую степень стандартизации стратегически важных компонентов, таких как, например, **контур управления, который является единым для всех моделей товарной группы EVO.**

EVO 350 TC Synergic – это компактный источник, который работает с 350 А при 40% (220 А при 100%).

Аппарат оснащен 4-х роликовым алюминиевым механизмом подачи проволоки и имеет 16 положений регулировки сварочного тока.

В памяти данного источника питания имеется достаточное количество синергетических кривых для железной проволоки, нержавеющей стали, алюминия, для проволоки для пайки и сварки, а также для порошковой проволоки. Даже по истечении длительного периода времени, используемый в схеме управления микропроцессор позволяет выполнять обновление хранящихся в памяти аппарата синергетических программ, при помощи опционального комплекта обновления программного обеспечения арт. 136.

Использование горелки Cebora Push-Pull 2003 делает источники питания EVO SYNERGIC подходящими для сварки алюминия: соединение горелки Cebora Push-Pull 2003 позволяет включить специальные синергетические программы, созданные компанией Cebora для алюминиевых проводов.

Соответствует стандарту 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 350A at 40% (220A at 100%).

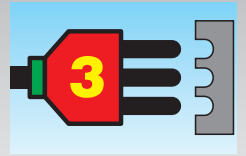
The power source is equipped with a 4-roller aluminium wire feeder and features 16 welding current positions.

The power source has an adequate range of synergic curves in memory for mild steel, stainless steel, aluminium, MIG brazing and flux cored wire (the microprocessor in the control circuit makes it possible to upgrade, even over a long period, the synergic programs stored in the machine by means of the optional kit art. 136).

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



СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO 350 TS SYNERGIC
EVO 450 TS SYNERGIC

Арт. Art.	643	647	Технические характеристики Specification
	230V-400V 50/60 Hz +10%	230V-400V 50/60 Hz +10%	Трёхфазное питание Three phase input
	40 A 25 A (230 V) (400 V)	50 A 32 A (230 V) (400 V)	Предохранитель с задержкой срабатывания 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%	Потребляемая мощность Input power
	35A ÷ 400A	40A ÷ 500A	Мин.-макс. ток получаемый при сварке min.-max. current that can be obtained in welding
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	450A 40% 370A 60% 290A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	2x8	4x8	Число положений регулировки 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	Проволока Wire size that can be used
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки Max. wire spool size
	IP 21 S	IP 21 S	Класс защиты Protection class
	90 Kg	125 Kg	Вес Weight
	615x975x900H	615x975x900H	Вес Dimensions mm

Ассортимент EVO synergic, в исполнении с выносным протяжным устройством, был разработан в соответствии с проектным замыслом, который предусматривает не только концепцию «единой серии» но, в частности, высокую степень стандартизации стратегически важных компонентов, таких как, например, **контур управления, который является единым для всех моделей товарной группы EVO.**

Товарная группа EVO TS synergic состоит из двух трёхфазных источников питания на 350 и 450A при 40% соответственно.

Источники питания могут быть оборудованы, по усмотрению заказчика, 2-х роликовым выносным механизмом подачи (арт. 1652, Ø роликов 30 мм) или 4-х роликовым (арт. 1662, Ø роликов 40мм), которые могут достигать, соответственно, скорости проволоки 20 и 24 м/мин.; оба оснащены цифровыми амперметром/вольтметром и устройством регулировки "burn-back" (остаток проволоки после прекращения подачи), облегчающим возврат к регулярной подаче проволоки, благодаря контролю скорости проволоки на момент гашения дуги.

Источники питания располагают достаточным количеством записанных в памяти синергетических кривых для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия, MIG пайки и применения порошковой проволоки (микропроцессор, используемый в новой схеме управления, позволяет выполнять обновление хранящихся в памяти аппарата синергетических программ даже по истечении длительного периода времени) при помощи поставляемого по специальному заказу комплекта обновления программного обеспечения арт. 136).

Ко всем аппаратам можно подсоединить приспособление для охлаждения горелки (поставляется по спецзаказу).

Применение горелки с водяным охлаждением Push Pull Cebora 2010 дает возможность использовать источники питания EVO SYNERGIC для сварки алюминия.

Соответствует стандарту 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 450A at 40% respectively.

The two power sources may be equipped, at the customer's discretion, with 2-roll (art. 1652, with Ø 30 mm rollers) or 4-roll (art. 1662, with Ø 40 mm rollers) wire feed units capable of reaching wire speeds of 20 and 24 m/min, respectively, both fitted with digital ammeter/volt meter and equipped with a "burn-back" adjustment device, which encourages smooth re-starting 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 microprocessor in the control circuit makes it possible to upgrade, even over a long period, the synergic programs stored in the machine) by means of the optional Kit art. 136. The power sources are designed to accept the optional torch cooling unit.

Using the water cooled Cebora 2010 Push-Pull torch makes the EVO Synergic power sources also **suitable for welding aluminium.**

Complies with EN 61000-3-12.



Источники питания серии EVO synergic в исполнении с выносным механизмом подачи проволоки могут использовать попеременно тележки Cebora TD4-HD с 4 роликами \varnothing 40 (арт. 1662) или TDA2 с 2 роликами \varnothing 30 (арт. 1652).

На обоих механизмах можно включить выбор требуемой синергетической программы сварки, а также следующие функции: переключение 2T (ручной режим)/4T (автоматический режим) и тестирование подачи проволоки.

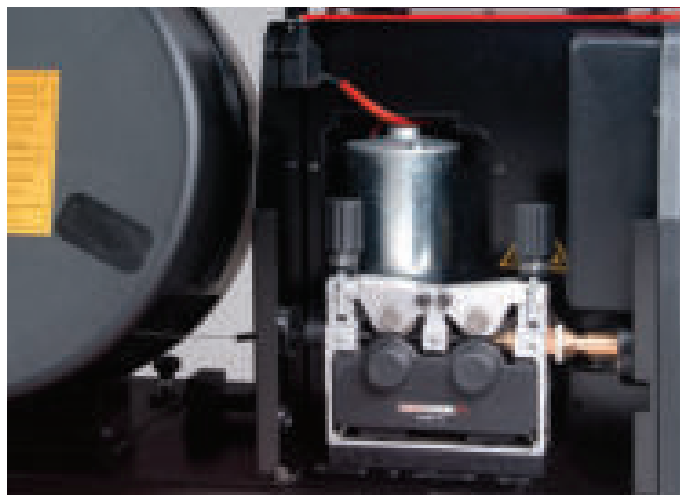
Техническое подменю позволяет выбрать дополнительные функции: точечная сварка, прерывистость, burn-back, post-gas, а также скорость и продолжительность сжатия.

Цифровой дисплей позволяет считывать значения напряжение (V), тока (A) или толщины.

The power sources of the EVO synergic range with separate wire feeder may use either the Cebora TD4-HD wire feeder with 4 rollers \varnothing 40 (art. 1662) or the TDA2 with 2 rollers \varnothing 30 (art. 1652). Both wire feeders offer, 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





Аппараты EVO SYNERGIC Арт. 643 и 647 могут работать с горелкой MIG с воздушным охлаждением. Для более интенсивного использования вы можете установить модульный охлаждающий блок, который поставляется под заказ (Арт. 1680). Это позволит использовать горелки MIG с водяным охлаждением.

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.

Три гнезда импеданса модели 647 позволяют оптимизировать процесс сварки для любых материалов: в частности, минимальное гнездо рекомендуется для пайки оцинкованных стальных листов и высокопрочных сталей, а максимальное – для сварки алюминия.

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