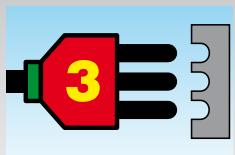




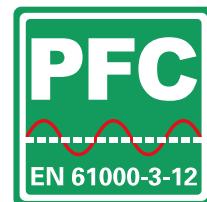
EVO 350/450 - SYNERGIC

MIG-MAG



EVO 350 TC SYNERGIC

| Art. | 641 | Datos técnicos Dados técnicos | S | CE |
|------|--|---|---|----|
| | 230-400V 50/60 Hz ± 10% | Alimentación trifásica Alimentação trifásica | | |
| | 40 A 25 A (230V) (400V) | Fusible de acción retardada Fusível atrasado | | |
| | 15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100% | Potencia absorbida Potência absorvida | | |
| | 35A ÷ 400A | Corriente min-max obtenibles en soldadura Corrente min. Max. obténivel na soldadura | | |
| | 350A 40% 290A 60% 220A 100% | Factor de servicio (10 min - 40° C) EN 60974.1 Factor de serviço (10 min - 40° C) EN 60974.1 | | |
| | 2x8 | Nº pos. de regulación. Nº posição de regulação | | |
| | 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% | Hilo utilizable Fio utilizável | | |
| | Ø 300 mm / 15 Kg | Bobina de hilo trajinable max. Bobina de fio alimentável max. | | |
| | IP 21 S | Clase de protección Grau de protecção | | |
| | 95 Kg | Peso Peso | | |
| | 542x915x795 | Dimensiones mm (LxPxAL) Dimensões mm (LxCxH) | | |



EVO 350 TC Synergic ha sido realizado según un concepto de ingeniería del producto que conlleva un alto grado de unificación de los componentes estratégicos tales como, por ejemplo, el circuito de control, que es uno solo para todos los modelos de la gama EVO.

EVO 350 TC Synergic es un generador compacto de 350 A al 40 % (220 A al 100 %).

El generador está cuenta con carro arrastrahilo en aluminio de 4 rodillos y de 16 posiciones de regulación de la corriente de soldadura.

Dispone de una amplia gama de curvas sinérgicas memorizadas para hilos de hierro, acero inox, aluminio, hilos para soldadura de aportación e hilos tubulares .

El uso de la antorcha Cebora Push-Pull 2003 hace que los generadores EVO SYNERGIC sean adecuados también para soldar aluminio: conectando la antorcha Cebora Push-Pull 2003 se activan los programas sinérgicos específicos que Cebora ha desarrollado para los hilos de aluminio.

A EVO 350 TC Synergic foi realizada segundo um conceito de projectação do produto que prevê uma grau elevado de unificação dos componentes estratégicos, tais como, por exemplo, o circuito de controlo, que é apenas um para todos os modelos da gama EVO.

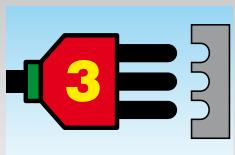
A EVO 350 TC Synergic é um gerador compacto de 350A a 40% (220A a 100%).

O gerador está equipado com um carro de tração do fio em alumínio de 4 rolos e de 16 posições de regulação da corrente de soldadura.

O gerador dispõe de uma gama adequada de curvas sinérgicas memorizadas para fios de ferro, aço inox, alumínio, fios para soldobrasagem e fios animados.

A utilização da tocha Cebora Push-Pull 2003 torna os geradores EVO SYNERGIC adequados também à soldadura do alumínio: ligando a tocha Cebora Push-Pull 2003 activam-se os programas sinérgicos específicos que a Cebora desenvolveu para os fios de alumínio.

MIG-MAG



EVO 350 TS SYNERGIC
EVO 450 TS SYNERGIC

| Art. | 643 | 647 | Datos técnicos Dados técnicos | S CE | PFC EN 61000-3-12 |
|------|--|---|---|---------------------------------------|-----------------------------------|
| | 230V-400V 50/60 Hz +10% | 230V-400V 50/60 Hz +10% | Alimentación trifásica Alimentação trifásica | | |
| | 40 A (230 V) 25 A (400 V) | 50 A (230 V) 32 A (400 V) | Fusible de acción retardada Fusível atrasado | | |
| | 15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100% | 23,5 kVA 40% 16,6 kVA 60% 11,8 kVA 100% | Potencia absorbida Potência absorvida | | |
| | 35A ÷ 400A | 40A ÷ 500A | Corriente min-max obtenibles en soldadura Corrente min. Max. obténivel na soldadura | | |
| | 350A 40% 290A 60% 220A 100% | 450A 40% 370A 60% 290A 100% | Factor de servicio (10 min - 40°C) IEC 60974.1 Factor de serviço (10 min - 40°C) IEC 60974.1 | | |
| | 2x8 | 4x8 | Nº pos. de regulación. Nº posição de regulação | | |
| | 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 0,9 | Fe Al Inox Cu-Si 3% | 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2 0,9 1,2 | Fe Al Inox Cu-Si 3% Cored | Hilo utilizable Fio utilizável |
| | Ø 300 mm / 15 Kg | Ø 300 mm / 15 Kg | Bobina de hilo trajinable max. Bobina de fio alimentável max. | | |
| | IP 21 S | IP 21 S | Clase de protección Grau de protecção | | |
| | 90 Kg | 125 Kg | Peso Peso | | |
| | 615x975x900 | 615x975x900 | Dimensiones mm (LxPxAL) Dimensões mm (LxCxH) | | |

La gama EVO Synergic, en versión con carro arrastrahilo separado, ha sido realizada según un concepto de ingeniería del producto que lleva un alto grado de unificación de los componentes estratégicos tales como, por ejemplo, el circuito de control, que es uno solo para todos los modelos de la gama EVO.

La gama EVO TS Synergic está compuesta por dos generadores con alimentación trifásica de 350 y 450 A al 40 %.

El carro arrastrahilo de 4 rodillos (art. 1662, con rodillos Ø 40 mm), a pedir por separado, es capaz de alcanzar 24 m/min de velocidad hilo. Está provisto de amperímetro/voltímetro digital y de dispositivo de regulación del "burn-back", que favorece la reactivación regular, gracias al control de la velocidad del hilo en el momento de apagarse el arco.

Los generadores disponen de una amplia gama de curvas sinérgicas almacenadas para hierro, acero inox, aluminio, soldadura de aportación e hilo con núcleo. Los generadores están predisuestos para recibir la unidad opcional de enfriamiento antorcha.

Conforme con lo dispuesto por la norma EN 61000-3-12.

A gama EVO synergic, em versão com carro de tração separado, foi realizada segundo um conceito de projectação do produto que prevê um grau elevado de unificação dos componentes estratégicos, tais como, por exemplo, o circuito de controlo que é apenas um para todos os modelos da gama EVO.

A gama EVO TS synergic é constituída por dois geradores com alimentação trifásica de 350 e 450A a 40%

O carro de tração do fio de 4 rolos (art. 1662, com rolos Ø 40 mm), fornecido em separado, é capaz de alcançar 24 m/min de velocidade do fio. É dotado de amperímetro/voltímetro digital e com dispositivo de regulação do "burn-back", que facilita o recomeço regular, graças ao controlo da velocidade do fio no momento do apagamento do arco.

Os geradores dispõem de uma gama adequada de curvas sinérgicas memorizadas para ferro, inox, alumínio, soldobrasagem e fio animado. Os geradores estão preparados para aceitar o grupo opcional de arrefecimento da tocha.

Aparelho em conformidade com a norma EN 61000-3-12.



Los generadores de la gama EVO Synergic con carro arrastrahilo separado utilizan el carro Cebora TD4-HD de 4 rodillos ø 40 (art. 1662) con la posibilidad de activar la selección del programa sinérgico de soldadura requerido, la función 2T (manual) / 4T (automática) y la función test hilo.

El submenú técnico también permite seleccionar las ulteriores funciones de punteado, intermitencia, "burn-back" y postgas, así como velocidad y tiempo de aproximación.

La pantalla digital permite efectuar la lectura de los valores de tensión (V), corriente (A) y espesor.

Os geradores da gama EVO synergic com carro de tração utilizam o carro Cebora TD4- HD de 4 rolos ø 40 (art. 1662) com a possibilidade de activar a selecção do programa sinérgico de soldadura desejado, a função 2T (manual) / 4T (automática) e a função de teste do fio.

O submenu técnico permite também seleccionar as outras funções de pontos, intermitência, burn-back, pós-gás, bem como a velocidade e o tempo de aproximação.

O visor digital permite a leitura dos valores da tensão (V), da corrente (A) e da espessura.





Las máquinas EVO SYNERGIC Art. 643 y 647 pueden ser utilizadas con antorchas MIG enfriadas por aire. Para usos más intensivos es posible instalar en la máquina la unidad de enfriamiento modular opcional (Art. 1680), la que permite utilizar antorchas MIG enfriadas por agua.

As máquinas EVO SYNERGIC Art. 643 e 647 podem ser utilizadas com tochas MIG arrefecidas a ar. Para utilizações mais intensas, é possível instalar na máquina o grupo de arrefecimento modular opcional (Art. 1680) que permite utilizar tochas MIG arrefecidas a água.

Las tres tomas de impedancia del modelo 647 permiten optimizar el proceso de soldadura en relación con todos los materiales: en particular, la toma mínima es aconsejada para soldadura de aportación de chapa galvanizada y de los aceros de alta resistencia, mientras que la toma máxima es adecuada para soldar el aluminio.

As três tomadas de impedância do modelo 647 permitem optimizar o processo de soldadura em relação a todos os materiais: em especial a mínima é aconselhada na soldobrasagem da chapa zincada e dos aços de alta resistência, enquanto a máxima é aconselhada na soldadura do alumínio.





CEBORA
welding&cutting



CEBORA
welding&cutting

CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 400057 Cadriano (BO) - Italy

Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222

www.cebora.it

e-mail: cebora@cebora.it

