

CEBORA

L'energia a portata di mano

TIG STAR-150

DIRECT CURRENT



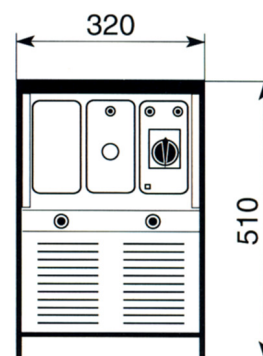
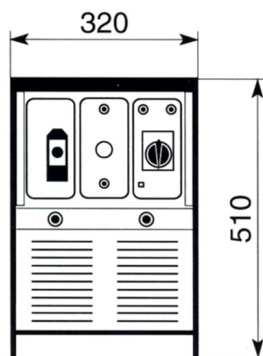
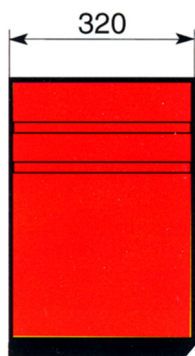
TIG STAR 150 risponde a tutte le esigenze dei settori di manutenzione e riparazione, offrendo la possibilità di saldare piccoli spessori di acciaio, acciaio inossidabile e di rame.

The TIG STAR 150 is ideal for maintenance and repair work on steel, stainless steel and copper.

Cebora TIG STAR 150 eignet sich besonders zum verschweißen von Kupfer, Stahl und dünner Edlestählen.

TIG STAR 150 répond à toute exigence de secteur, maintenance, réparation. Il offre la possibilité de souder de petites épaisseurs en acier, inox et cuivre.

TIG STAR 150 está diseñada para cubrir todas las exigencias de los sectores de mantenimiento y reparaciones y ofrece la posibilidad de soldar pequeños espesores de acero, acero inoxidable y cobre.



ART./ITEM 228

ART./ITEM 228/E

DATI TECNICI	ART. ITEM 228	ART. ITEM 228/E	TECHN. SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN	DONNÉES TECHNIQUES	DATOS TECNICOS
ALIMENTAZIONE MONOFASE	220/380 V 50/60 Hz	220/380 V 50/60 Hz	SINGLE PHASE INPUT	EINPHASIGE NETZSPANNUNG	ALIMENTATION MONOPHASÉE	ALIMENTACIÓN MONOFÁSICA
POTENZA MAX. ASSORBITA	6,4 KVA	6,4 KVA	MAXIMUM INPUT POWER	LEISTUNGS-AUFNAHME MAX.	PUISSANCE ABSORBÉE MAX	POTENCIA ABSORBIDA MAX
POTENZA ASSORBITA AL 60%	3,8 KVA	3,8 KVA	INPUT POWER AT 60%	LEISTUNGS-AUFNAHME 60%	PUISSANCE ABSORBÉE 60%	POTENCIA ABSORBIDA 60%
POTENZA ASSORBITA AL 100%	3 KVA	3 KVA	INPUT POWER AT 100%	LEISTUNGS-AUFNAHME 100%	PUISSANCE ABSORBÉE 100%	POTENCIA ABSORBIDA 100%
POTENZA DI INSTALLAZIONE MAX	10 KW	10 KW	MAX. INSTALLED POWER	ANSCHLUSSWERT MAX	PUISSANCE D'INSTALLATION MAX	POTENCIA INSTALADA MAX *
CAMPO REG. DELLA CORRENTE TIG	5 ÷ 150 A	5 ÷ 150 A	CURRENT RANGE TIG	STROMEINSTELLBEREICH TIG	PLAGE DE RÉGLAGE DU COUR. TIG	CAMPO DE REG. DE LA CORR. TIG
CAMPO REG. DELLA CORR. IN MMA	5 ÷ 140 A	5 ÷ 140 A	CURRENT RANGE MMA	STROMEINSTELLBEREICH MMA	PLAGE DE RÉGLAGE DU COUR. MMA	CAMPO DE REG. DE LA CORR. MMA
FATTORE DI SERVIZIO IN TIG	150 A 20% 90 A 60% 70 A 100%	150 A 20% 90 A 60% 70 A 100%	DUTY CYCLE TIG	EINSCHALTDAUER TIG	FACTEUR DE MARCHE TIG	FACTOR DE SERVICIO IN TIG
FATTORE DI SERVIZIO IN MMA	140 A 20% 85 A 60% 65 A 100%	140 A 20% 85 A 60% 65 A 100%	DUTY CYCLE MMA	EINSCHALTDAUER MMA	FACTEUR DE MARCHE MMA	FACTOR DE SERVICIO IN MMA
TENSIONE A VUOTO	64 VDC	64 VDC	OPEN CIRCUIT VOLTAGE	LEERLAUFSPANNUNG	TENSION À VIDE	TENSIÓN EN VACÍO
GRADO DI PROTEZIONE	IP 21	IP 21	PROTECTION CLASS	SCHUTZKLASSE	CLASSE DE PROTECTION	CLASSE DE PROTECCION
PESO	40 Kg	40 Kg	WEIGHT	GEWICHT	POIDS	PESO

CARATTERISTICHE GENERALI

GENERAL FEATURES

EIGENSCHAFTEN

CARACTERISTIQUES GENERALES

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Regolazione continua della corrente di saldatura da 5 a 150 A.
- Innesco dell'arco tramite alta frequenza.
- Pre e post GAS fissi.
- Protezione termica.
- Avvolgimenti in rame.
- Saldatura con arco stabile a qualsiasi corrente.

Solo per il modello 228

- Regolazione della corrente di discesa.
- Dispositivo di "Automatic-Manuale".
- Possibilità di comando a distanza.
- Possibilità, tramite un comando esterno, di saldatura TIG pulsato.

SALDATURA TIG

- Facile innesco dell'arco a basse correnti.
- Saldatura di piccoli spessori d'acciaio inox e rame, mediante comando esterno per saldatura in TIG pulsato.

SALDATURA CON ELETTRODI RIVESTITI

- Massimo rendimento di ogni elettrodo.
- Possibilità di saldare con qualsiasi tipo di elettrodo compresi i cellullosici.

- Infinite adjustment of welding current 5-150 A.
- High frequency arc ignition.
- Pre-set pre and post gas flow.
- Thermal protection.
- Copper wound transformer and inductance.
- Good arc stability throughout the current range.

Only for model 228

- Adjustable slope down.
- 2 step/4 step arc start-stop switch.
- Possibility of remote control current adjustment.
- Pulse TIG welding with the addition of an optional remote control unit.

TIG WELDING FEATURES

- Easy Arc ignition at low current.
- Pulsed tig remote control kit allows excellent performance on thin stainless and copper.

MMA WELDING FEATURES

- Low spatter Arc.
- Welds all electrode (including cellullosic).

- Stufenlose Regulierung des Schweißstromes von 5 bis 150 A.
- Hochfrequenzzündungen des Lichtbogens.
- Feste Vor- und Nachstromzeit des Schutzgases.
- Thermischer Überlastschutz.
- Kupferwicklung.

Nur für das Modell 228

- Regulierung des Abstiegstromes.
- 2/4 Takt Betriebsart bei WIG.
- Äußerst stabiler Schweißlichtbogen durch Thyristorsatz und optimierte Glättdrossel.
- Durch äussere Steuerung besteht die Möglichkeit zum pulsierenden WIG-Schweißen.

EIGENSCHAFTEN BEIM WIGSCHWEIßEN

- Leichtes Lichtbogenzündungen bei niedriger Amperezahl.
- Beste Schweißseigenschaften von Kupfer oder dünner Edelstählen durch pulsierendes Schweißen.

EIGENSCHAFTEN BEIM ELEKTRODEN-SCHWEIßEN

- Schweißen mit allen Arten umhüllter Elektroden, einschließlich Zelluloselektroden.
- Maximale Wirkungsgrad aller Elektroden Arten.

- Réglage continu du courant de soudure 5-150 A.
- Amorçage de l'arc à travers la haute fréquence.
- Pré et post gaz fixe.
- Protection thermique.
- Bobinage cuivre.
- Soudure avec arc stable à n'importe quel courant

Pour le mod. 228 seulement

- Réglage de courant en descent.
- Dispositif d'un "Automatic-Manuel".
- Possibilité de commande à distance.
- Possibilité de soudure à TIG pulsée à travers une commande extérieur.

SOUDURE TIG

- Facile amorçage de l'arc à courant bas.
- Soudure des petites épaisseurs en acier, inox et en cuivre, moyennant commande extérieure, pour soudure en TIG pulsée.

SOUDURE AVEC ELECTRODE ENROBEE

- Rendement maximum de chaque électrode.
- Possibilité de souder n'importe quelle électrode, y compris les cellullosiques.

- Regulación continua de la corriente de soldadura: 5-150 A.
- Salida del arco con sistema alta frecuencia.
- Pre y post gas fijos.
- Protección térmica.
- Transformador en cobre.
- Soldadura con arco estable a cualquier corriente.

Solo para el modelo 228

- Regulación de la corriente de reducción.
- Dispositivo de "Automatic-Manual".
- Posibilidad de mando a distancia.
- Posibilidad de TIG por impulso, añadiendo un mando externo.

SOLDADURA TIG

- Facil salida del arco con corriente de baja intensidad.
- Con el mando externo que permite al TIG por impulso, se pueden soldar pequeños espesores de acero inoxidable y cobre.

SOLDADURA CON ELECTRODOS RIVESTIDOS

- Rendimiento superior de cada electrodo.
- Posibilidad de soldar con cualquier tipo de electrodo incluidos los diámetros celullosicos.



ART./ITEM 228



ART./ITEM 228/E

- A) Regolazione corrente di saldatura.
- B) Selettore di procedimento TIG/Elettrodo.
- C) Spia generale Acceso/Spento.
- D) Spia intervento termostato.
- E) Interruttore generale Acceso/Spento.
- F) Connessione gas (1/4 Gas).
- G) Connettore comando torcia TIG.
- H) Selettore Manuale/Automatico (2 tempi/4 tempi).
- I) Regolazione tempo di discesa della corrente 0,2÷10 sec.
- L) Connettori cavi per saldatura ad elettrodo o TIG.
- M) Connessione comandi a distanza.

- A) Welding current control knob.
- B) TIG/Electrode procedure selector.
- C) On/Off light.
- D) Thermostat light.
- E) On/Off switch.
- F) Gas fitting (1/4 Gas).
- G) TIG torch control socket.
- H) 2 step/4 step Arc start/ stop switch.
- I) Downslope current time control. 0,2÷10 sec.
- L) TIG / Electrode welding cable connectors.
- M) Remote Control socket.

- A) Schweißstromeinsteller.
- B) Betriebsartenwahlschalter WIG Verfahren/ Elektrodenverfahren.
- C) Netzkontrolleuchte Ein/Aus.
- D) Überlastungsanzeige.
- E) Hauptschalter Ein/Aus.
- F) Gasanschluß (1/4" Rohrgewinde).
- G) Anschlußbuchse WIG-Schweißbrennersteuerung.
- H) Wahlschalter Handbetrieb/Automatik (2 Takt/4 Takt).
- I) Einsteller für Stromabfallzeit 0,2÷10 sec.
- L) Anschlußbuchse für Elektroden- oder WIG-Schweißen.
- M) Fernsteuerungsanschluß.

- A) Réglage courant de soudage.
- B) Sélecteur procédé TIG/électrode.
- C) Voyant général allumé/éteint.
- D) Voyant intervention thermostat.
- E) Commutateur général allumé/éteint.
- F) Connexion gaz (1/4 gaz).
- G) Connecteur commande torche TIG.
- H) Sélecteur manuel/automatique (2 temps/4 temps)
- I) Réglage temps de descente du courant, 0,2÷10 sec.
- L) Connecteurs câbles pour soudage avec électrode ou TIG.
- M) Connexion commandes à distance.

- A) Regulación corriente de soldadura.
- B) Selector de procedimiento TIG/Electrodo
- C) Piloto luminoso general Encendido/Apagado
- D) Piloto luminoso intervención termostato.
- E) Interruptor general Encendido/Apagado
- F) Conexión gas (1/4 Gas).
- G) Conector mando soplete TIG.
- H) Selector Manual/Automático (2 tiempos/4 tiempos)
- I) Regulación tiempo de disminución de la corriente, 0,2÷10 seg.
- L) Conectores cables para soldadura con electrodo o TIG.
- M) Conexión mandos a distancia.

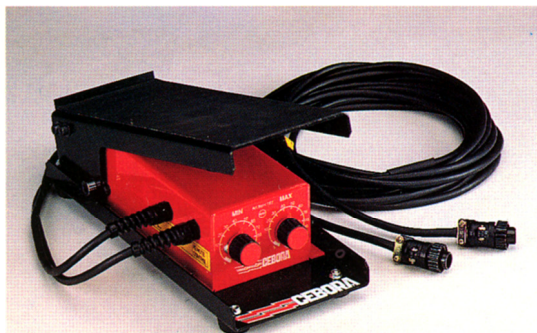
Il simbolo **S** identifica le macchine che sono autorizzate secondo le norme ad operare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche.

The **S** symbol identifies machines that are authorized for use, according to the safety standards currently in force, in areas of increased hazard of electric shock.

Mit **S** sind die Maschinen gekennzeichnet, die vorschriftsgemäß zum Betrieb in Räumen mit erhöhter Gefahr elektrischer Schläge zugelassen sind.

Le symbole **S** signale les appareils dont l'utilisation est autorisée selon les normes dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus.

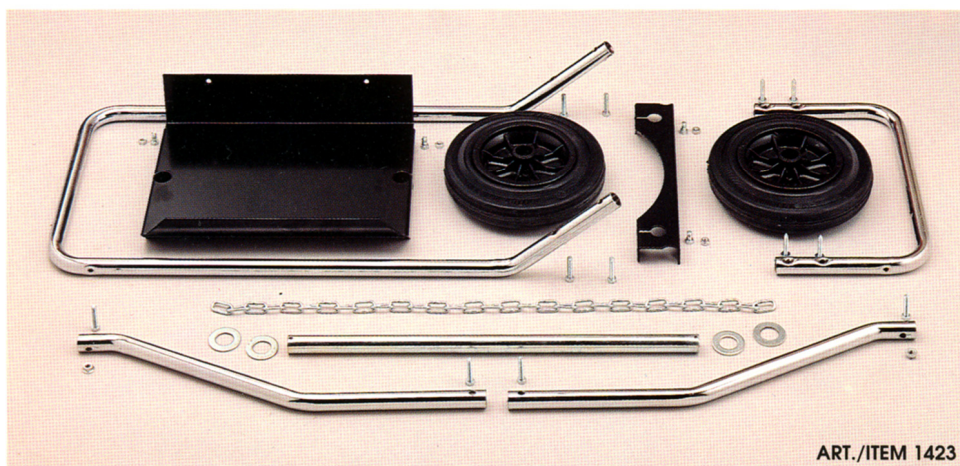
El símbolo **S** identifica las máquinas que están autorizadas, según las normas, para trabajar en ambientes con un gran riesgo de descargas eléctricas.



ART./ITEM 182



ART./ITEM 180



ART./ITEM 1423



Art./Item 228		Art./Item 228/E					
Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura (entro il campo prefissato dai 2 potenziometri). Dotato di 5 m di cavo e di dispositivo con interruttore ON/OFF.	●	182		Foot control unit for welding current adjustment (within the values pre-set by means of 2 potentiometers). Equipped with 5 m cable and an ON/OFF switch.	Fußtenregler für die Regulierung des Schweißstroms (innerhalb des durch den 2 Potentiometer vorausbestimmten Bereichs). Mit 5 m Kabel und Vorrichtung mit EIN/AUS Schalter ausgerüstet.	Commande à pédale pour le réglage du courant de soudage (entre les valeurs de champ fixées au moyen des 2 potentiomètres). Equipée avec 5 m de câble et dispositif avec interrupteur allumé/éteint.	Mando por pedal para regular la corriente de soldadura (dentro de los valores establecidos por los dos potenciómetros). Equipado con 5 metros de cable y con dispositivo con interruptor encendido/apagado.
Unità per saldatura ad arco pulsato. La durata degli impulsi è regolabile da 0,03 a 3,5 secondi. L'unità può essere utilizzata come comando a distanza.	●	180		Pulsed arc welding unit. The pulse time is adjustable from 0,03 to 3,5 seconds. The unit can also be used as remote control.	Vorrichtung für pulsierenden Lichtbogen. Die Dauer der Impulse ist von 0,03 bis 3,5 Sekunde regelbar. Man kann die Vorrichtung als Fernsteuerung benutzen.	Dispositif pour souder à arc pulsé. La durée des pulsations est réglable de 0,03 à 3,5 secondes. Ce dispositif peut être utilisé comme commande à distance.	Unidad para la soldadura por arco pulsado. La duración de las pulsaciones puede ser regulada desde 0,03 hasta 3,5 segundos. La unidad puede ser utilizada como mando de distancia.
Cavetto di prolunga di m 5 per comando a distanza e unità pulsato.	●	1326		5 m extension cable for remote control and pulsed arc unit.	5 m Verlängerungskabel für Fernsteuerung und Pulsvorrichtung.	Câble de rallonge de 5 m pour commande à distance et dispositif pulsé.	Cable de extensión de 5 m para mando de distancia y unidad pulsada.
Carrello (in kit) per un facile trasporto di generatore e bombola	●	1423	●	Trolley (in kit) for easy transportation of generator and bottle	Wagenbausatz für Generator und Flasche	Chariot (en kit) pour transporter générateur et bouteille	Carro (en kit) para un transporte fácil de generador y botella
Torcia "BINZEL SR 17" (150 Amp.) - 4 m.	●	1568	●	"BINZEL SR 17" torch (150 Amp.) - 4 m	4 m "BINZEL SR 17" 150 A Schlauchpaket.	Torche "BINZEL SR 17" (150 Amp.) - 4 m.	Antorcha "BINZEL SR 17" (150 A) 4 m.
Pinza portaelettrodo con 5 m di cavo di 16 mm ²	●	5.580.038	●	Electrode holder with 5 m cable of 16 mm ²	Schweißzange mit 5 m Kabel, Querschnitt 16 mm ²	Pince porte-électrode avec 5 m de câble de 16 mm ²	Pinza porta-electrodo con 5 m de cable de 16 mm ²
3 mt di cavo massa da 16 mm ²	●	5.580.098	●	3 m earth cable of 16 mm ²	3 m Masse Kabel; Querschnitt 16 mm ²	3 m de câble de terre de 16 mm ²	3 m de cable tierra de 16 mm ²

Diritti di modifica riservati / We reserve the right to modify / Aenderungen vorbehalten / Droits de modification réservés / Derechos de modificación reservados.

CEBORA
L'energia a portata di mano

CEBORA S.p.A.

Via Andrea Costa, 24
40057 Cadriano di Granarolo
Bologna - Italy
Tel. 051/765000
Telefax 051/765222
Telex 511070 CEBORA I