

INVERTER MULTIPROCESS MIG/MAG - TIG-MMA



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SOUND MIG 5240/TS SPEED STAR

Art.	317	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	40 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	26,0 KVA 40% 22,0 KVA 60% 20,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 520A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	500A 40% 470A 60% 440A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40° C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Regolazione continua Stepless regulation	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2 1,2/1,6	Fe Al Inox Cu-Si 3% Cu-Al8 (AlBz8) Cored	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	Ø 1,5 ÷ Ø 6	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	118 Kg	Peso Weight	
	588x1087x1396H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Gruppo di raffreddamento
Cooling unit



Nuovo pannello di controllo
New control panel

SOUND MIG 5240/TS Speed Star (art. 317) è un generatore trifase, con carrello trainafile separato, inverter multiprocesso (MIG-MAG, MMA, TIG DC con accensione per contatto sistema "LIFT" by Cebora) a controllo sinergico, che permette il controllo delle condizioni di saldatura attraverso una sola variabile, essendo tutte le altre preimpostate da Cebora e dipendenti da questa.

E' un generatore innovativo, caratterizzato da funzioni e caratteristiche specifiche che lo rendono particolarmente competitivo e adatto a tutte le applicazioni che richiedono un'alta produttività, ad esempio nei settori della carpenteria pesante, costruzioni, cantieri navali ecc.

Oltre a garantire un'ottima accensione dell'arco (partenza), il generatore presenta le seguenti caratteristiche:

- 1) **curve sinergiche HD - ALTO DEPOSITO** che permettono di aumentare la velocità del filo (AMP) fino ad un 30% senza variare la tensione (VOLT), incrementando conseguentemente il livello del materiale depositato, rendendo più economico e competitivo il processo di saldatura.
- 2) **programma di saldatura specifico MIG ROOT**, per prime passate o passate di radice di alta qualità in verticale discendente quale, ad esempio, la passata di radice su tubi (con luce fino a 5 mm)
- 3) **possibilità di lavorare con lunghi stick-out** grazie ad una ottimizzazione del controllo e della stabilità dell'arco, quando l'operatore debba saldare in particolari posizioni (tipo V-shape)

Il nuovo pannello di controllo Sound Digibox MIG P4, con tecnologia OLED, è dotato di ampio display che permette all'operatore una facile selezione ed impostazione delle varie modalità / opzioni di saldatura disponibili nel generatore. Permette inoltre di avere sempre chiaramente specificati i parametri di saldatura correnti (processo selezionato, tipo e diametro filo utilizzato, gas di protezione etc ...). La possibilità di accedere alla regolazione ed al controllo di un'ampia gamma di parametri e funzioni del generatore permette al saldatore di ottimizzarne l'utilizzo nel processo di saldatura selezionato.

Il software e le curve sinergiche possono essere aggiornate sul generatore sia tramite porta RS232 che USB.

Il generatore è dotato di gruppo trainafile a 4 rulli in alluminio (Ø 40 mm) e di gruppo di raffreddamento torcia GRV 12. E' anche disponibile, come optional, la funzione doppio livello. Al generatore può essere collegata anche la torcia push-pull Cebora raffreddata ad acqua art. 2008 (6 m) - 2008.10 (10 m) tramite kit interfaccia art.106. L'alta efficienza del sistema di ventilazione dei sottogruppi consente di ottenere prestazioni in continuo di poco inferiori alle prestazioni fornite alla massima corrente erogabile (440 A al 100% vs. 500 A al 40%).

Conforme alla norma EN 61000-3-12

SOUND MIG 5240/TS Speed Star (art. 317) is a multi-process inverter three-phase welding power source (MIG-MAG, MMA, TIG DC with contact ignition - "LIFT" system by Cebora) with separate wire feed unit, with synergic control which allows controlling the welding parameters through just one variable, all the others being pre-set by Cebora and dependent on it.

It is an innovative power source, distinguished by specific functions and features that make it particularly competitive and suitable for all those applications that require a high productivity, for instance in the heavy metal work, constructions, shipbuilding etc.

The power source, which assures an excellent arc ignition (strikes), also features:

- 1) **HD (HIGH DEPOSIT) synergic programs**: these allow to increase the wire speed (AMP) up to a 30% without changing the voltage (VOLT), consequently increasing the level of deposited filler material, thus making the welding process more economical and competitive.
- 2) **a specific MIG ROOT welding program**, for first pass or high quality vertical root pass such as, for instance, root pass on pipes (with a maximum 5 mm gap).
- 3) **Possibility to work with long stick-outs** thanks to an optimization of the control and of the arc steadiness when the operator must weld in particular positions (like V-shape).

The new SOUND DIGIBOX MIG P4 control panel, with OLED technology, has a wide display which allows the operator to easily select and set the different welding modes / options available in the power source. It also allows to always have clearly displayed the current welding parameters (selected process, type and diameter of the used wire, shielding gas etc.).

The possibility to access the adjustment and the control of a wide range of power source parameters and functions allows the operator to optimize the use of the machine in the selected welding process.

The software and the synergic programs can be updated in the power source through either an RS232 or a USB port.

The power source is equipped with a 4 roller (Ø 40 mm) wire feed device in aluminium and GRV12 torch cooling unit. The double level function is available as an optional.

The power source can also be equipped with a water cooled Cebora push-pull torch art. 2008 (6 m) - 2008.10 (10 m) by means of the interface kit art. 106.

The high efficiency of the ventilation of the sub-units allows achieving performance levels in continuous mode only slightly below those provided at the maximum current (440A at 100% vs. 500A at 40%).

Complies with the EN 61000-3-12 standard