

2018
novità





2018
novità

Un gruppo all'avanguardia del made in Italy

Una continua evoluzione che guarda al futuro



1954



Emiliano Generali fonda l'azienda C.E.B. (COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE BOLOGNESI), produttore di carica batterie e saldatrici portatili ad elettrodo.

1958

Emiliano Generali crea una seconda compagnia, O.R.A. (OFFICINA RUOTE E AFFINI), per la produzione di ruote industriali e da montaggio su mobili

1963



Le due società fondendosi danno vita a CEBORA che nel 1963 impiega un totale di 40 persone generando un fatturato di 2 miliardi di lire.

1980



Viene introdotta una nuova linea di ruote e supporti industriali per alte portate per coprire nuove richieste di mercato

1984



Il settore Ricerca e Sviluppo di Cebora, composta da un team di tecnici motivati di altissimo livello, crea la prima saldatrice portatile MIG / MAG (Pocket) che raggiunge un immediato successo con vendite straordinarie sia in Europa che negli Stati Uniti.

del made in Italy

1986

Cebora presenta il rivoluzionario Plasma Pocket, un piccolo Plasma portatile con una capacità di taglio di 5mm su diversi tipi di materiali; diventando un altro successo commerciale in tutto il mondo.

2005

La gamma di generatori Plasma industriali per il taglio è ulteriormente potenziata con l'aggiunta della linea HQC dedicata al taglio ad alta definizione per soluzioni automatizzate su pantografi e robot.

Nasce la nuova linea di ruote heavy-duty e rapidamente diventa un concorrente importante nei migliori mercati europei, incluso il lancio dell'acciaio inossidabile per carichi pesanti in acciaio.



2000

Cebora focalizza i suoi sforzi e la ricerca verso il mercato più tecnologico, come l'industria dell'automazione lanciando una gamma completa di Plasma Welding, guadagnando rapidamente la fiducia degli integratori e dei produttori di robot.

2010

Vengono create le due divisioni: Cebora Welding & Cutting Division e Cebora Wheels & Motion



2014

Al fine di rafforzare ulteriormente la sua posizione nei mercati dell'automazione e della robotica, Cebora raggiunge lo stato di gruppo con l'acquisizione di Gefra Automation s.r.l., competente ed esperto integratore con personale altamente qualificato e specializzato in automazione e robotizzazione dei processi di produzione.

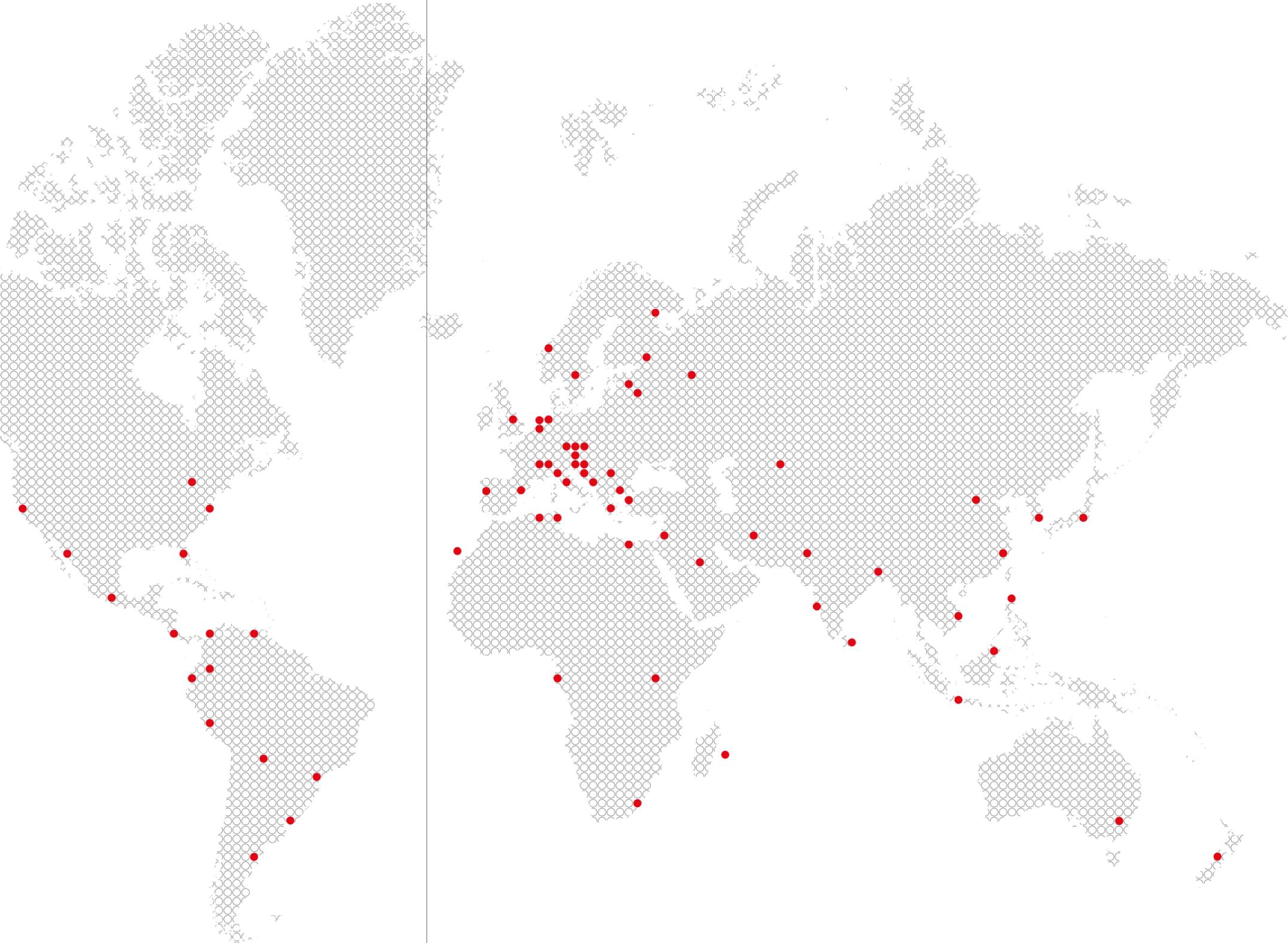


A global partner

L'efficienza produttiva, l'ottimo rapporto qualità-prezzo, le consegne puntuali e il rischio minimo di prodotto sono alla base della filosofia CEBORA. Una forza vendita dinamica e altamente efficiente collabora con il reparto marketing e il servizio di assistenza tecnica per soddisfare le esigenze dei clienti di tutto il mondo.

Grazie alla selezione e alla continua implementazione di servizi specifici forniti a importatori e distributori, CEBORA è in grado di consegnare rapidamente e con successo i suoi prodotti in ogni angolo del mondo.

Il massimo supporto ai clienti e alla rete di vendita è assicurato anche grazie a regolari corsi di formazione tenuti direttamente sul posto dagli stessi ingegneri che progettano le macchine e al sito web costantemente aggiornato con le informazioni relative alle ultime novità di produzione di CEBORA GROUP.



Certificazioni...

La qualità di Cebora è riconosciuta in tutto il mondo, anche da certificazioni specifiche, come il certificato GOST (Russia), il certificato CCC (Cina), CSA (Canada) eccetera.

Tutte le macchine sono contrassegnate con "CE" per la conformità con Norme europee e internazionali relative alla saldatura e attrezzatura per il taglio al plasma.



...& omologazioni



Novità 2018

MIG, TIG, Plasma, MMA



Kingstar MIG/MAG

Kingstar 400 TS

Kingstar 520 TS



Kingstar MIG/MAG - art. 372

Kingstar 400 TS

Alimentazione trifase	400V - 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato	20 A
Potenza assorbita	17,7 kVA 40% 15,7 kVA 60% 13,4 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 400 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	400A 40% 370A 60% 340A 100%
Regolazione continua	Electronic
Fili utilizzabili	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3% 0,8/1,0/1,2/1,6 Cu-Al8 (AlBz8) 1,2/1,6 Cored
Bobina filo trainabile max.	Diam. 300mm/15Kg
Elettrodi utilizzabili	Diam. 1,5 - 6,0mm
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	105 Kg
Dimensioni mm	588x1120x1372



Kingstar MIG/MAG - art. 374

Kingstar 520 TS

Alimentazione trifase	400V - 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato	40 A
Potenza assorbita	24,7 KVA 40% 22,7 KVA 60% 19,8 KVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 520 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	500A 40% 470A 60% 440A 100%
Regolazione continua	Electronic
Fili utilizzabili	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3% 0,8/1,0/1,2/1,6 Cu-Al8 (AlBz8) 1,2/1,6 Cored
Bobina filo trainabile max.	Diam. 300mm/15Kg
Elettrodi utilizzabili	Diam. 1,5 - 6,0mm
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	118 Kg
Dimensioni (mm)	588x1120x1372



Kingstar MIG/MAG - caratteristiche



Nuovo, compatto, trainafile a 4 rulli in alluminio con sgancio rapido e rulli di inserimento rapidi (diametro 37 mm), facilmente identificabile per tipo anche grazie a un sistema di codice colore che si riferisce ai diversi diametri.



Inverter Multiprocess power source MIG/MAG - TIG - MMA

- › Una gamma di generatori multiprocesso ad alte prestazioni, particolarmente adatti per applicazioni che richiedono un'alta produttività.
- › Il generatore da 400A è stato potenziato e ora ha un ciclo di lavoro di 340 A @ 100% e 400A al 40% (secondo IEC 60974.1);
- › Pacchetto dedicato di Welding Procedure Specifications (WPS) secondo ISO 151612, che soddisfa i requisiti di qualifica delle procedure secondo la EN 1090-1;
- › Un processo di saldatura SRS (Spatter Reduction System) è stato aggiunto all'HD (alto deposito) e ai processi ROOT (first pass) per ottenere saldature completamente prive di spruzzi e con ridotto apporto di calore (su acciaio dolce e acciaio inossidabile fino a 3 mm di spessore);
- › Procedura di calibrazione del sistema, che consente una completa regolazione di tutti i parametri di saldatura e le variabili di processo, dalle caratteristiche della torcia di saldatura, alla prolunga di connessione utilizzato tra il carrello e il generatore;
- › Griglia di raffreddamento facilmente rimovibile, per facilitare e ridurre i tempi di manutenzione;
- › Collegamento dell'alimentazione / filo di alimentazione con attacco a baionetta secondo MIL-C-SS 116 standard che elimina il problema di inserimento e fissaggio del cavo di segnale;
- › Integrazione del sistema T-Link integrato al generatore, che porta a zero i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera indossata dal saldatore. Grazie alla trasmissione wireless di dati tra fonte di alimentazione e maschera, garantisce la massima protezione degli occhi dell'operatore e riduce l'affaticamento oculare;
- › La nuova struttura hardware del generatore consente l'implementazione di un server web, che, tramite connessione LAN e collegamenti Wi-Fi, oltre a 2 porte USB, fornisce utili funzioni per il servizio remoto, la diagnostica, il sistema informativo, il backup e il recupero dati, gli aggiornamenti del firmware ecc. e per tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati;
- › L'Interfaccia Utente può essere controllata da remoto e gestita tramite personal computer, tablet e smartphone, senza la necessità di installare altro software dedicato.

caratteristiche



Carrello trainafilo compatto e leggero con due display 7 segmenti con controlli semplificati. Oltre all'attacco torcia MIG/MAG di tipo "Euro" c'è anche un attacco dedicato per torcia TIG.

Seconda connessione del gas e valvola selenoide aggiuntiva dedicata quando si utilizza il generatore nel processo TIG.



Pannello di controllo posizionato al centro della macchina, con display Touch screen a colori 7" con encoder di facile utilizzo.

Pannello di controllo remoto (Art. 437)



Win TIG DC

Win TIG DC 180 M
Win TIG DC 220 M

Win TIG DC 250 T
Win TIG DC 350 T
Win TIG DC 500 T



Win TIG DC - art. 551

Win TIG DC 180 M

Alimentazione Monofase	230 V 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	5 A - 180 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	10,3 Kg
Dimensioni mm	171x420x340



Win TIG DC - art. 553

Win TIG DC 220 M

Alimentazione Monofase	230 V 50/60 Hz +15% / -20%	115 V 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato	16 A	25 A
Potenza assorbita	5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	5 A - 220 A	5 A - 160 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	220 A 30% 160 A 60% 140 A 100%	160 A 40% 140 A 60% 110 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	IP 23 S
Peso	12,9 Kg	12,9 Kg
Dimensioni mm	176x450x402	176x450x402



Win TIG DC - art. 555

Win TIG DC 250 T

Alimentazione trifase	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440 V 50/60 Hz ±10%
Fusibile ritardato	16 A	10 A
Ppotenza assorbita	5,7 kVA 25% 4,0 kVA 60% 2,8 kVA 100%	6,2 kVA 35% 5,0 kVA 60% 4,0 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	5 A - 230 A	5 A - 250 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	230 A 25% 180 A 60% 140 A 100%	250 A 35% 210 A 60% 180 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	IP 23 S
Peso	16 Kg	16 Kg
Dimensioni mm	207x437x411	207x437x411H



Win TIG DC - art. 557

Win TIG DC 350 T

Alimentazione trifase	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440 V 50/60 Hz ±10%
Fusibile ritardato	16 A	16 A
Ppotenza assorbita	8,3 kVA 30% 6,4 kVA 60% 5,4 kVA 100%	10,6 kVA 40% 7,8 kVA 60% 6,6 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	5 A - 280 A	5 A - 350 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	300 A 30% 245 A 60% 220 A 100%	350 A 40% 280 A 60% 250 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S	IP 23 S
Peso	79,5 Kg	79,5 Kg
Dimensioni mm	705x1060x975	705x1060x975



Win TIG DC - art. 381

Win TIG DC 500 T

Alimentazione trifase	400V 50/60Hz +10% / -10%
Fusibile ritardato	32 A
Potenza assorbita	19,8 kVA 60% 15,8 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	3A - 500 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	500A 60% 440A 100%
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	105 Kg
Dimensioni mm	588x1120x1010



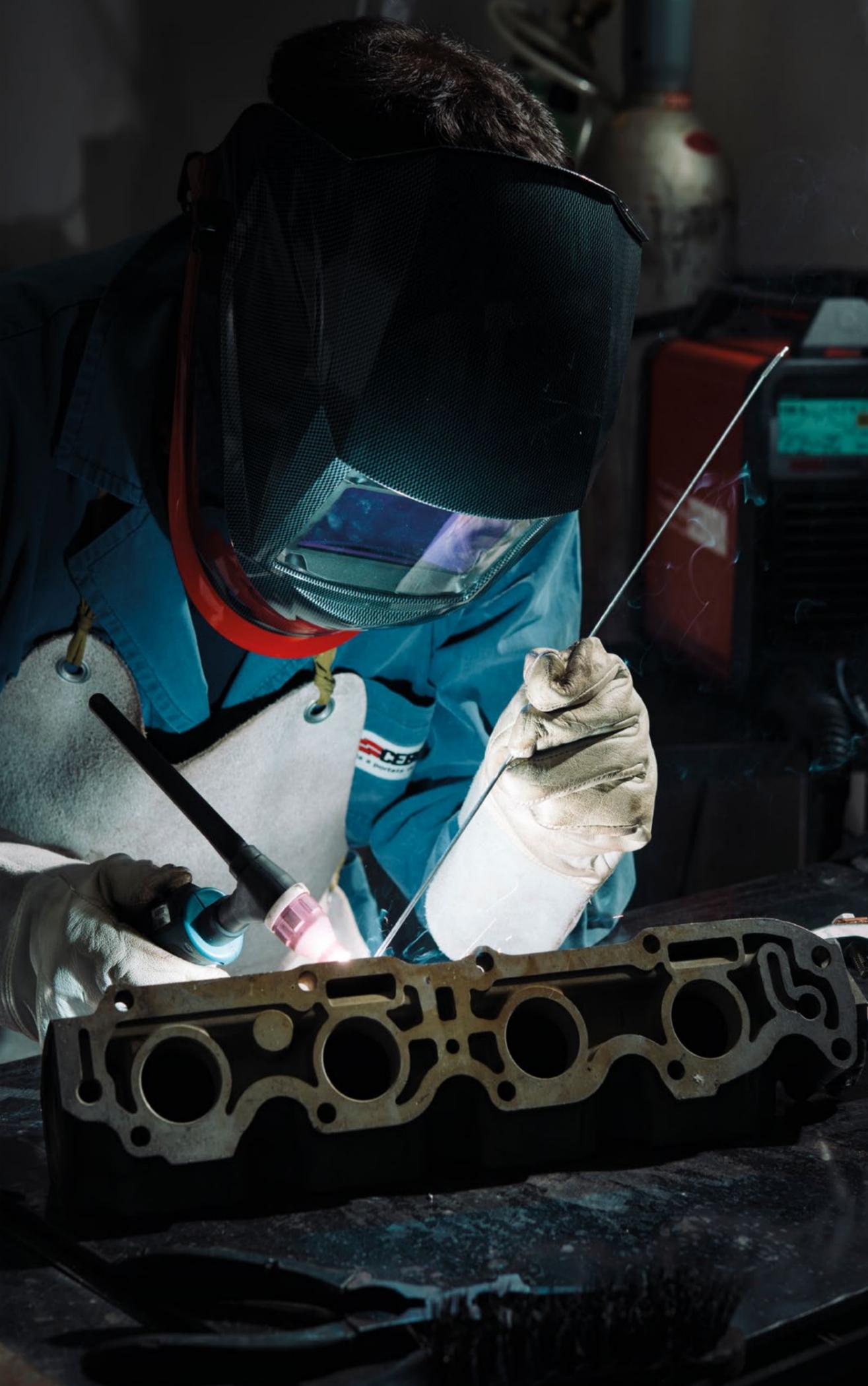
Win TIG DC - caratteristiche

- > Presenti su tutti i modelli, sono le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità dell'accensione dell'arco (precedentemente nota come EVO start / EVO lift);
- > Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie al programma specifico che consente un'accurata regolazione del parametro tempo di saldatura;
- > Minima corrente di saldatura in DC pari a 3A, questo valore permette di svolgere attività di saldatura estremamente precise con eccellente controllo;
- > Frequenza d'impulso di 10 KHz che consente all'arco di essere ulteriormente focalizzato;
- > Griglia di raffreddamento del generatore facilmente rimovibile, al fine di facilitare e ridurre il tempo di manutenzione;
- > Introduzione del sistema T-LINK che, grazie alla comunicazione wireless, azzerò il tempo di reazione del filtro montato sulla maschera del saldatore, assicurando la massima protezione degli occhi e riducendo l'affaticamento oculare.
- > La nuova struttura hardware del generatore consente l'implementazione di un server web, che, tramite connessione LAN e collegamenti Wi-Fi, oltre a 2 porte USB, fornisce utili funzioni per il servizio remoto, la diagnostica, il sistema informativo, il backup e il recupero dati, gli aggiornamenti del firmware ecc. e per tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati;
- > L'Interfaccia Utente può essere controllata da remoto e gestita tramite personal computer, tablet e smartphone, senza la necessità di installare altro software dedicato.

Tutti i nuovi modelli TIG sono dotati di display touchscreen LCD da 7" o 4.3" con un semplice encoder di facile utilizzo.

dispositivo USB





Win TIG AC-DC

Win TIG AC-DC 180 M

Win TIG AC-DC 270 T

Win TIG AC-DC 340 T

Win TIG AC-DC 450 T



Win TIG AC-DC - art. 558

Win TIG AC-DC 180 M

Alimentazione monofase	230V 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	3,9 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	5 A - 180 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	180 A 25% 110 A 60% 100 A 100%
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	17,6 Kg
Dimensioni mm	207x500x411



Win TIG AC-DC - art. 394

Win TIG AC-DC 270 T

Alimentazione monofase	400V 50/60Hz +10% / -10%
Fusibile ritardato	10 A
Potenza assorbita	7,5 kVA 40% 6,7 kVA 60% 5,9 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	3 A - 270 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	270A 40% 250A 60% 230A 100%
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	65 Kg
Dimensioni mm	588x950x1010



Win TIG AC-DC - art. 395

Win TIG AC-DC 340 T

Alimentazione trifase	400V 50/60Hz +10% / -10%
Fusibile ritardato	20 A
Potenza assorbita	11,0 kVA 40% 10,3 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	3 A - 340 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	340A 40% 320A 60% 310A 100%
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	93 Kg
Dimensioni mm	588x1120x1010



Win TIG AC-DC - art. 396

Win TIG AC-DC 450 T

Alimentazione trifase	400V 50/60Hz +10%/-10%
Fusibile ritardato	25 A
Potenza assorbita	16,2 kVA 60% 12,5 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	3 A - 450 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	450A 60% 380A 100%
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	115 Kg
Dimensioni mm	588x1120x1010



Win TIG AC-DC - caratteristiche

- > Presenti su tutti i modelli, sono le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità dell'accensione dell'arco (precedentemente nota come EVO start / EVO lift);
- > Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie al programma specifico che consente un'accurata regolazione del parametro tempo di saldatura;
- > Minima corrente di saldatura in DC pari a 3A, questo valore permette di svolgere attività di saldatura estremamente precise con eccellente controllo;
- > Frequenza d'impulso di 10 KHz che consente all'arco di essere ulteriormente focalizzato;
- > Frequenza AC di 200 Hz;
- > Impostazione e regolazione rapida e semplificata della funzione forma d'onda AC;
- > Regolazione dell'ampiezza (penetrazione / pulizia), del bilanciamento AC, dei parametri AC "MIX" grazie all'ampio display LCD a colori supportato da una grafica chiara ed intuitiva
- > Griglia di raffreddamento del generatore facilmente rimovibile, al fine di facilitare e ridurre il tempo di manutenzione;

- > La nuova struttura hardware del generatore consente l'implementazione di un server web, che, tramite connessione LAN e collegamenti Wi-Fi, oltre a 2 porte USB, fornisce utili funzioni per il servizio remoto, la diagnostica, il sistema informativo, il backup e il recupero dati, gli aggiornamenti del firmware ecc. e per tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati;
- > L'Interfaccia Utente può essere controllata da remoto e gestita tramite personal computer, tablet e smartphone, senza la necessità di installare altro software dedicato.

Tutti i nuovi modelli TIG sono dotati di display touchscreen LCD da 7" o 4.3" con un semplice encoder di facile utilizzo.

dispositivo USB



Introduzione del sistema T-LINK che, grazie alla comunicazione wireless, azzerà il tempo di reazione del filtro montato sulla maschera del saldatore, assicurando la massima protezione degli occhi e riducendo l'affaticamento oculare.

Disponibile per famiglie MIG e TIG



Plasma

Sound

Plasma Sound PC 70/T

Plasma Sound PC 110/T

Plasma Sound PC 130/T



Plasma Sound - art. 334

Plasma Sound PC 70/T

Alimentazione trifase	208-220-230V 50/60 Hz ± 10%	400-440V 50/60 Hz ± 10%
Fusibile ritardato	20 A	12.5 A
Potenza assorbita	12 kVA 35% 10 kVA 60% 8.5 kVA 100%	12 kVA 60% 10.5 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	20 A - 70 A	20 A - 70 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	70 A 35% 60 A 60% 50 A 100%	70 A 60% 60 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Spessore Max. su acciaio	25 - 30 (35) mm 1" - 1-1/8" (1-3/8")	
Torcia	6m (18 ft.)	
Consumo Aria	230 L/min - 5.5 bar	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	26 Kg	
Dimensioni mm	286x515x406	



Plasma Sound - art. 336

Plasma Sound PC 110/T

Alimentazione trifase	208-220-230V 50/60 Hz ± 10%	400-440 V 50/60 Hz ± 10%
Fusibile ritardato	32 A	25 A
Potenza assorbita	15 kVA 35% 11,9 kVA 60% 11 kVA 100%	20,5 kVA 50% 16,5 kVA 60% 15,5 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	20 A - 80 A	20 A - 110 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	80 A 35% 65 A 60% 60 A 100%	110 A 50% 95 A 60% 90 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Spessore Max. su acciaio	35 - 40 (50) mm 1-3/8" - 1-1/2" (2")	
Torcia	6 m (18 ft.)	
Consumo Aria	250 L/min - 5.5 bar	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	34 Kg	
Dimensioni mm	297x504x558	



Plasma Sound - art. 337

Plasma Sound PC 130/T

Alimentazione trifase	208-220-230 V 50/60 Hz ± 10%	400-440 V 50/60 Hz ± 10%
Fusibile ritardato	50 A	32 A
Potenza assorbita	16,6 kVA 100%	22 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	20 A - 130 A	20 A - 130 A
Fattore di serizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	130 A 50% 125 A 60% 105 A 100%	130 A 80% 125 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Spessore Max. su acciaio	40 - 50 - (60) mm 1" - 37/64" - 1" - 31/32" (2-3/8")	
Torcia	6m (20 ft)	
Consumo Aria	250 l/min - 5,5 bar	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	40 Kg	
Dimensioni mm	297x613x558	



Plasma Sound / caratteristiche

- > Torcia attacco rapido con sistema di protezione elettronico e meccanico;
- > Pannello di controllo LCD da 5 " semplificato con impostazione dei parametri sinergici;
- > I/O per l'automazione;
- > Scriccatura, "Pilot self restart", marcatura spot ed altre modalità operative direttamente selezionabili da pannello di controllo;
- > Multivoltaggio (208-220-230V / 400-440V / 50-60 Hz) con rilevamento automatico della tensione;
- > Dotazione standard con torcia manuale CP 162C MAR da 6 m - (art.1631) con accensione "on air"; disponibile anche nella lunghezza 15 m (art.1631.15), **(disponibile per art. 336, art 337)**;
- > Dotazione standard con torcia manuale CP 70C MAR da 6 m - (art.1626) con accensione "on air"; disponibile anche nella lunghezza 15 mt (art.1626.15), **(disponibile per l'art. 334)**;
- > Rilevazione automatica dei consumabili usurati;
- > Impostazione parametri sinergici;
- > Rilevamento automatico del tipo e della lunghezza della torcia;
- > Funzione "Pilot self restart" selezionabile da pannello, che interrompe e riavvia automaticamente l'arco quando si tagliano reti e griglie, aumentando così la produttività dell'operatore;
- > Predisposto per scriccatura (art. 334, art. 336 e art. 337);
- > Il generatore può anche essere alimentato da motogeneratori di adeguata potenza;
- > Interfaccia (art. 433 per 337, art. 441 per 334 e 336) con tensioni d'arco multiple selezionabili disponibili per l'applicazione automatizzata;
- > Funzione marcatura spot per bulinatura estremamente accurata **(disponibile per art. 337)**;
- > Torcia CP 162C DAR disponibile da 6 m - (art.1632) oppure 15 m di lunghezza - (art.1632.15) (disponibile per art. 336, art. 337);
- > Torcia CP 70C DAR disponibile da 6 m - (1627) oppure 15 m di lunghezza - (art.1627.15) (disponibile per art. 334);

Il marchio CP



Il marchio registrato CP identifica le parti consumabili originali Cebora per i generatori plasma. Cebora raccomanda vivamente l'utilizzo di parti consumabili originali CP, poiché sono le uniche in grado di garantire le prestazioni previste per la combinazione generatore-torcia. Ne consegue la non responsabilità di Cebora in caso di incidente oltre a far decadere ogni garanzia in caso di utilizzo di consumabili non originali su generatori e torci: richiedete consumabili originali Cebora con marchio CP.

Torcia CP 70C DAR (art. 1627)



Torcia CP 70C MAR (art. 1626)



Torcia CP162C DAR 6 m (art.1632)



Torcia CP162C MAR 6 m (art. 1631)





Power Rod MMA

Power Rod 150 M

Power Rod 180 M

Power Rod 200 M

Power Rod 250 T

Power Rod 380 T



Power Rod MMA - art. 504

Power Rod 150 M

Alimentazione monofase	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	4,8 kVA 25% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 150 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	150 A 25% 110 A 60% 100 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 / 3,2
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	4,5 Kg
Dimensioni mm	160x302x292

caratteristiche

Il generatore inverter MMA POWER ROD 150 M (art. 504) è indicato per la saldatura MMA di tutti gli elettrodi rutili basici AWS 7018, in acciaio inossidabile e in alluminio.

Il generatore è caratterizzato da un involucro di plastica antiurto che permette di ridurre il peso a soli 4,5 kg, insieme a dimensioni contenute.

Si tratta di un generatore inverter monofase (230 V) per saldatura MMA e TIG DC (con accensione Cebora Lift, utilizzando la torcia TIG Cebora T150, art. 1567.01). Può saldare elettrodi fino a Ø 3.25 e ha un ciclo di lavoro di 150 A al 25% (che diventa 100 A al 100%).

È ideale per lavori di manutenzione e riparazione, grazie al suo involucro in plastica leggero e antiurto che lo rende adatto all'uso in varie differenti condizioni operative. È dotato di tracolla per un agevole trasporto.



Power Rod MMA - art. 506

Power Rod 180 M

Alimentazione monofase	230V 50/60 Hz + 15% / -20%
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	6,2 kVA 30% 3,9 kVA 60% 3,5 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	5 A - 180 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	180 A 30% 125 A 60% 115 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 / 4,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	9,5 Kg
Dimensioni mm	172x420x340

caratteristiche

Il generatore inverter MMA POWER ROD 180 M (art. 506) è indicato per la saldatura MMA di tutti gli elettrodi rutili basici AWS 7018, in acciaio inossidabile e in alluminio.

Può essere utilizzato anche per la saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift, insieme alla torcia TIG Cebora T150 (art. 1567.01).

La protezione termostatica e l'elevato ciclo di lavoro 180A al 30% lo rendono idoneo all'utilizzo anche nelle condizioni più estreme.

Il generatore è dotato di un dispositivo per proteggere i circuiti elettronici dalla connessione a fonti di alimentazione con tensione errata.



Power Rod MMA - art. 513

Power Rod 200 M

Alimentazione monofase	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%
Fusibile ritardato	20 A
Potenza assorbita	6,6 kVA 30% 4,7 kVA 60% 3,6 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 200 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	200 A 30% 150 A 60% 120 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 / 4,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	9,5 Kg
Dimensioni mm	172x420x340

caratteristiche

Il generatore inverter MMA POWER ROD 200 M (art. 513) è indicato per la saldatura MMA di tutti gli elettrodi rutili basici AWS 7018, in acciaio inossidabile e in alluminio. Può essere utilizzato anche per la saldatura TIG DC con accensione Cebora Lift.

L'elevato ciclo di lavoro (200 A al 30%, 150 A al 60% e 120 A al 100%) lo rende idoneo all'utilizzo anche nelle condizioni più estreme. Il generatore è inoltre dotato di una protezione termostatica.

In modalità MMA, è possibile collegare un telecomando per la corrente di saldatura (art. 187) al cavo di controllo della torcia.



Power Rod MMA - art. 514

Power Rod 250 T

Alimentazione trifase	400 V 50/60 Hz + 10
Fusibile ritardato	10 A
Potenza assorbita	9,2 kVA 30% 7,3 kVA 60% 6,5 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 250 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	250 A 30% 210 A 60% 190 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 / 4,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	15,7 Kg
Dimensioni mm	207x437x411

caratteristiche

Il generatore trifase POWER ROD 250 T (art. 514) consente la saldatura professionale di elettrodi rivestiti utilizzando le funzioni "Hot Start" e "Arc Force", che assicurano un sofisticato controllo delle condizioni di cortocircuito, e quindi del trasferimento dell'elettrodo, che è il parametro che maggiormente influisce sulla qualità della saldatura.

Il generatore è inoltre indicato per le saldature TIG D.C. / TIG pulsato con "Cebora lift ignition".

Il software della macchina è archiviato in una memoria flash e può quindi essere aggiornato.

La macchina è provvista di un connettore per collegare il controllo remoto alla corrente e un amperometro digitale per leggere la corrente di saldatura.



Power Rod MMA - art. 519

Power Rod 380 T

Alimentazione trifase	400 V 50/60 Hz ± 10%
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	16,7 kVA 30% 10,0 kVA 60% 8,0 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 380 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	380 A 30% 270 A 60% 230 A 100%
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 / 6,0
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	26,3 Kg
Dimensioni mm	297x463x588

caratteristiche

Il generatore trifase POWER ROD 380 T (art.519) consente la saldatura professionale di elettrodi rivestiti utilizzando le funzioni "Hot Start" e "Arc Force", che assicurano un sofisticato controllo delle condizioni di cortocircuito, e quindi del trasferimento dell'elettrodo, che è il parametro che maggiormente influisce sulla qualità della saldatura. È possibile saldare elettrodi cellulosici mediante un programma specializzato selezionabile da pannello.

Il generatore è inoltre indicato per le saldature TIG D.C. / TIG pulsato con innesco lift Cebora. Il software della macchina è archiviato in una memoria flash e può quindi essere aggiornato. La macchina è provvista di un connettore per collegare il controllo remoto alla corrente e un amperometro digitale per leggere la corrente di saldatura.



Power Rod MMA - accessori

	art. 504	art. 506	art. 513	art. 514	art. 519
Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di cavo da 5 m con interruttore ON / OFF			●	●	●
Controllo remoto per la regolazione della corrente di saldatura			●	●	●
Adattatore per collegare contemporaneamente la torcia e il comando a pedale			●		
Prolunga da 5 m per controllo remoto (articolo 187)				●	●
Set accessori per saldatura elettrodi: portaelettrodo (5 m - 16 mm ²), Pinza di massa (3 m - 16 mm ²), maschera con vetri, martellina e spazzola in acciaio	●	●			
Portaelettrodo (5 m - 35 mm ²) e pinza di massa (3,5 m - 35 mm ²)			●	●	
Portaelettrodo (5 m - 50 mm ²) e pinza di massa (3,5 m - 50 mm ²)					●
Torcia TIG da 4 m "Cebora T150". senza connettore START	●	●			
Torcia TIG da 4 m "Cebora T150". con connettore START			●		
Carrello (art. 1656)					●



(art. 181)



(art. 187)



(art. 1180)



(art. 1281.04)



(art. 1192 /1327)



(art. 1284.05 /1286.05)



(art. 1567.01)

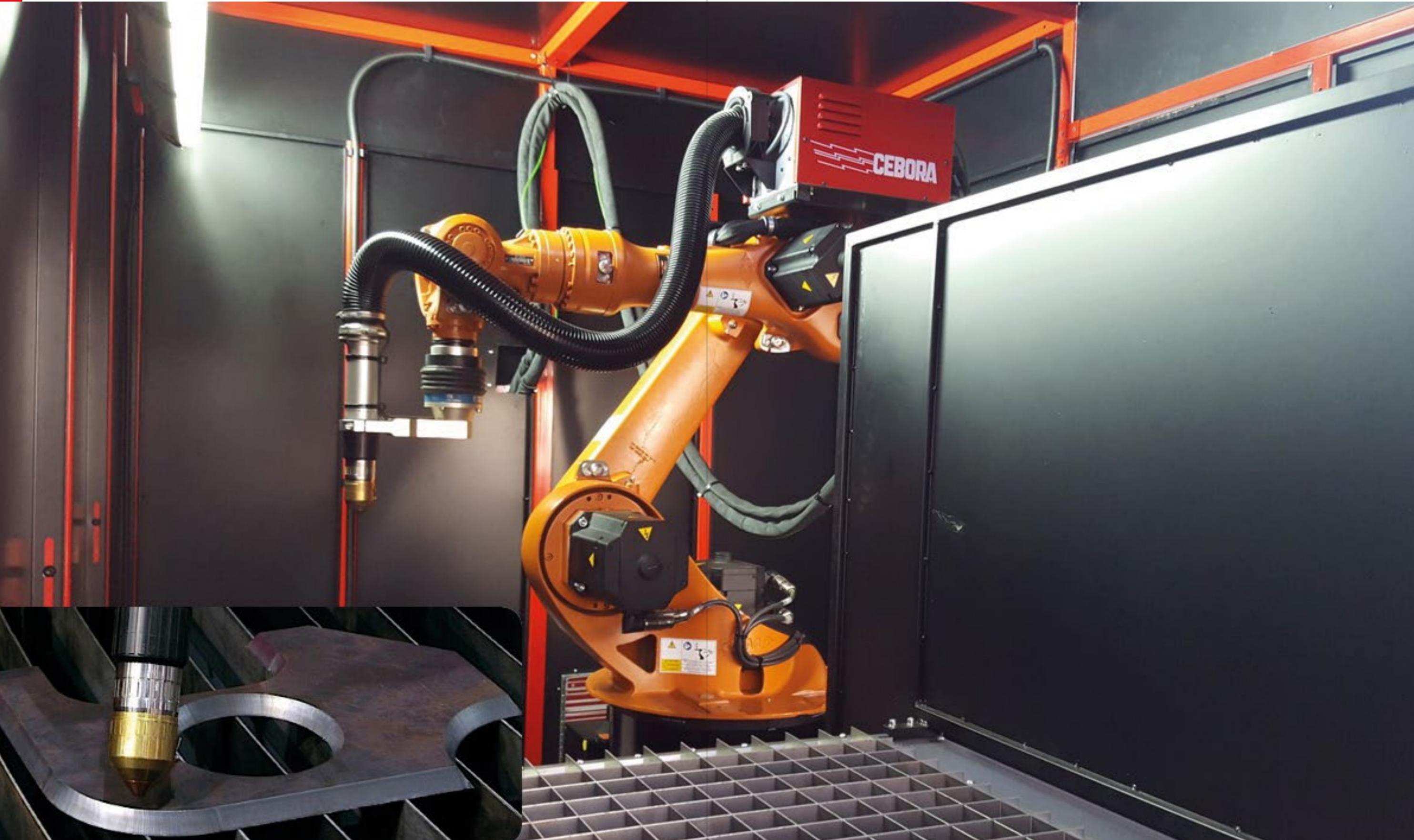


(art. 1567.50)



(art. 1656)

Automazione



Automazione Saldatura

Cebora presenterà una nuova linea completa di saldatura automatizzata basata sulla stessa piattaforma hardware all'avanguardia per tutti i processi di saldatura disponibili: MIG, TIG, PLASMA WELDING. Tutti i generatori per tutti i processi di saldatura saranno equipaggiati di serie con un pannello di controllo touch screen a colori da 7".

I nuovi carrelli trainafilo compatti e leggeri, equipaggiati con un nuovo motoriduttore a 4 rulli, saranno disponibili per i processi MIG/TIG e PLASMA WELDING.



Trainafilo MIG robot
(art.1648)



Trainafilo TIG robot
(art.1649)



Pannello remoto di controllo
(art.437)

Il controllo "full-option" del processo di saldatura è anche disponibile tramite un PC Windows collegato alla connessione Ethernet presente sui nostri generatori: in alternativa, è possibile installare un'opzione Wi-Fi per utilizzare un tablet Android generico. Sarà inoltre disponibile la possibilità di remotare solo la regolazione dei principali parametri di saldatura attraverso un nuovo pannello di controllo remoto collegato al generatore. Questa linea di automazione sarà dotata di una nuova famiglia di interfacce per robot, sia analogiche che digitali, tra cui Ethercat. Alcuni dei precedenti strumenti software opzionali saranno ora disponibili come standard: backup/versione aggiornata del welding data.

Touch Screen 7" pollici a colori



chiavetta USB



Automazione Taglio Plasma

Nuovo processo di taglio "WATER SECONDARY CONSOLE"

Cebora ha sviluppato un nuovo processo di taglio per acciaio inossidabile e alluminio che utilizza l'azoto come gas plasma e acqua come secondario (N2 / H2O). Il nuovo processo è gestito dalla nuova WATER SECONDARY CONSOLE, facilmente collegabile alle attuali gas console standard, sia manuale che automatica (saranno in grado di programmare i suoi parametri grazie ad un semplice aggiornamento del firmware). Con questo nuovo processo, è possibile ottenere un taglio di qualità molto più elevata rispetto a quello ottenuto con N2/N2 ad un costo decisamente ridotto, specialmente se confrontato con H35 / N2. L'acqua del rubinetto può essere utilizzata alla sua pressione di fornitura senza necessità di pompe dedicate. Inoltre, la bassa portata d'acqua (0,2 - 0,4 lt / min) non richiede uno speciale sistema di raccolta dell'acqua poichè la maggior parte viene vaporizzata durante il processo di taglio. È molto importante notare che l'uso di acqua come fluido secondario consente di ridurre significativamente la zona termicamente alterata e ciò è molto utile per il taglio di lamiere sottili, in particolare quando sono rivestiti con pellicole protettive. È stato inoltre sviluppato un nuovo set di materiali di consumo dedicati a questo processo di taglio.



Water Secondary Console
(art.485)



Water Secondary Console
con gas-console automatica
(art.466)

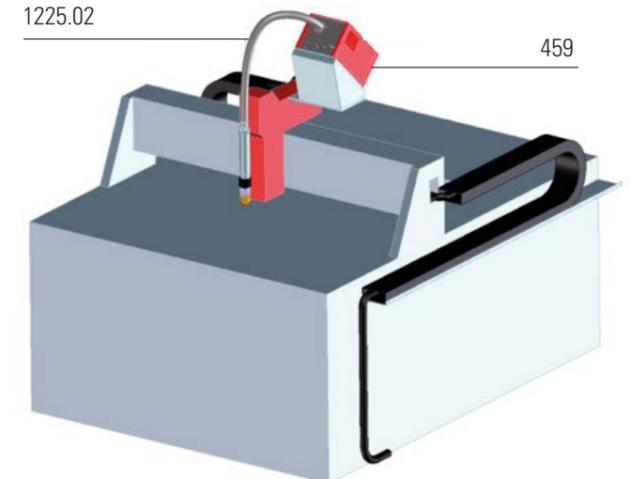
Nuovi componenti sistema HQC - art. 459

La nuova unità 459 integra in un unico componente, compatto e dal peso ridotto, sia l'unità di accensione HF (art.464) che l'unità valvole gas (art.569). Il nuovo 459 può essere montato direttamente sul portale, consentendo così l'installazione di una sola torcia plasma di lunghezza ridotta standard, indipendentemente dalla dimensione del portale stesso. La posizione della nuova torcia plasma corta renderà le operazioni di manutenzione o di assistenza molto più semplici e veloci. La possibilità di gestire un solo componente del sistema ed una singola torcia plasma, avrà sicuramente un effetto positivo sia sui costi che sulla gestione del magazzino ricambi.



1225.02

459





CEBORA SpA

Via Andrea Costa, 24
40057 - Cadriano di Granarolo
BOLOGNA - Italia

t. + 39-051-765000
f. + 39-051-765222
m. sales.dept@cebora.it

cebora.it