

INVERTER SOUND S-ST

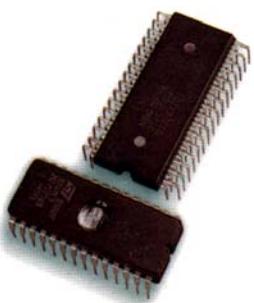
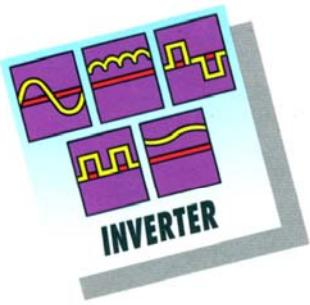
DIGITAL POWER CONTROL



CEBORA
L' energia a portata di mano



L'energia a portata di mano



Specialisti in macchine e sistemi di saldatura dal 1954
Specialists in welding machinery and systems since 1954
Der Spezialist für Schweißgeräte und Schweißsysteme seit 1954
Spécialistes en machines et systèmes de soudage depuis 1954
Especialistas en máquinas y sistemas de soldadura desde 1954

INVERTER SOUND S-ST

DIGITAL POWER CONTROL



| SOUND | 125 S | 150 S | 160 ST | 250 ST | DATI TECNICI | TECHNISCHE SPECS. | DONNEES TECHNIQUES | DATOS TECNICOS |
|-------|--------------------------|--|--|--|--|---|---|---|
| ART. | 244 | 247 | 260 | 263 | | | | |
| | | | TIG | MMA | | | | |
| | 230V 50/60 Hz | 230V 50/60 Hz | 230V 50/60 Hz | | Alimentazione monofase | Single phase input | Einphasige Netzspannung | Alimentation monophasée |
| | | | | 380/415V 50/60 Hz | Alimentazione trifas | Three phase inpu | Dreiphasige Netzspannun | Alimentation triphasé |
| | 3 KW | 4.6 KW | 3.2KW 50% 2.8KW 60% 2.5KW 100% | 4.5KW 40% 3.8KW 60% 3.5KW 100% | 10 KW | Potenza di installazione max. | Max. Anschlusswert | Puissance d'intallation |
| | 4.6KVA 35% 3.5KVA100% | 5.9KVA 40% 5.3KVA 60% 4.6KVA100% | 4.1KVA 50% 3.7KVA 60% 3.2KVA100% | 5.9KVA 40% 5.1KVA 60% 4.6KVA100% | 12.5KVA 60% 9.2KVA 100% | Potenza assorbita | Leistungs-aufnahme | Puissance absorbée |
| | 5 ÷ 125A | 5 ÷ 150A | 5 ÷ 160A | 5 ÷ 150A | 5 ÷ 250A | Campo di regolazione della corrente | Stromeinstell-bereich | Plage de réglage du courant |
| | 120 A 35% 90 A 100% | 145 A 35% 125 A 60% 115 A 100% | 155 A 50% 135 A 60% 125 A 100% | 145 A 35% 125 A 60% 115 A 100% | 250 A 60% 200 A 100% | Fattore di servizio (10 min.) | Einschaltdauer (10 min.) | Facteur de marche (10 min.) |
| | 23 | 23 | 23 | 23 | Grado di protezione | Protection class | Schutzart | Classe de protection |
| | • | • | • | • | Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche | Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock | Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung | Autorisée à l'utilisation dans des locaux où les risques de secousses électriques sont accrus |
| | 7.5 KG | 7.7 KG | 8.5 Kg | 29 KG | Peso | Weight | Gewicht | Poids |
| | 150x357x320h | 150x357x320h | 150 x 357 x 320h | 225x520x410h | Dimensioni | Dimensions | Maße | Dimensions |

SOUND 125 S ART. 244



Due generatori di corrente continua costante ad Inverter progettati e costruiti dalla CEBORA secondo le più avanzate conoscenze della tecnologia elettronica applicata alla saldatura in procedimento MMA (elettrodo rivestito) per l'ottenimento delle migliori caratteristiche d'arco. Possono essere impiegati anche per saldatura TIG con accensione a contatto, utilizzando la torcia CEBORA T150 (Art. 1567.1) con valvola-gas incorporata. Il fattore di servizio del 35% con protezione termostatica, misurato sulla massima corrente erogata e su un ciclo di 10 minuti con 40°C di temperatura ambiente secondo le norme EN 60974.1, rende queste macchine adatte ad utilizzazioni anche gravose con prestazioni di livello professionale ed un bassissimo assorbimento di corrente.

Two inverter-based constant direct current power sources, designed and built by CEBORA using the latest knowledge of electronics technology applied to MMA welding in order to obtain the best arc characteristics. They can also be used for TIG welding with scratch start, utilizing the CEBORA torch T150 (Art. 1567.1), with built-in gas valve. The 35% duty cycle with thermostatic protection, measured on the maximum delivered current and on a 10-minute cycle at an environmental temperature of 40 °C as per EN standards 60974.1, makes these machines suitable even for heavy-duty use, with professional performance and very low input current requirement.

INVERTER



SOUND 150 S ART. 247



Zwei Gleichstromgeneratoren mit Inverter, von CEBORA projektiert und konstruiert nach den neuesten Kenntnissen der Elektronik, die im Bereich des Schweißens mit dem MMA-Verfahren (ummantelte Elektrode) angewandt wird, um die Eigenschaften des Lichtbogens zu verbessern. Die Gleichstromgeneratoren können auch für das WIG-Schweißen mit Kontaktzündung eingesetzt werden, wenn man einen Brenner vom Typ CEBORA T150 (Art. 1567.1) mit integriertem Gasventil verwendet. Die Geräte haben eine Einschaltzeit von 35% und sind thermostatgeschützt. Die Belastbarkeit wird bei maximaler Stromabgabe und bei einem Arbeitszyklus von 10 Minuten bei 40°C Raumtemperatur gemäß EN-Normung 60974.1 gemessen. Die Maschinen eignen sich dank dieses Belastbarkeitsfaktors auch für hohe Belastungen, wobei sie Leistungen auf professionellem Niveau bei zugleich äußerst niedriger Stromaufnahme erbringen.

Deux générateurs de courant continu constant à onduleur conçus et construits par CEBORA selon les connaissances les plus avancées en matière de technologie électronique appliquée à la soudure en procédé MMA (électrode revêtue) pour l'obtention des meilleures caractéristiques d'arc. Ils peuvent aussi être employés pour la soudure TIG avec amorçage par effleurement en utilisant la torche CEBORA T150 (Art. 1567.1) avec vanne-gaz incorporée. Le facteur de marche de 35% avec protection thermostatique, mesuré sur le maximum de courant débité et sur un cycle de 10 minutes avec 40°C de température ambiante selon les normes EN 60974.1, rend ces machines aptes à des utilisations même lourdes avec performances à niveau professionnel et avec une absorption très basse de courant.

Dos generadores de corriente continua por Inverter, proyectados y construidos por CEBORA según los conocimientos más avanzados de la tecnología electrónica aplicada a la soldadura con procedimiento MMA (electrodo revestido) para la obtención de las mejores características de arco. Se pueden emplear también para soldadura TIG con encendido por rozamiento, utilizando la antorcha CEBORA T 150 (Art. 1567.1) con válvula de gas incorporada.

El factor de servicio del 35% con protección termostática, medido en la máxima corriente distribuida y en un ciclo de 10 minutos con 40°C de temperatura ambiente, según las normas EN 60974.1, convierte esta máquina en adecuada para utilizaciones incluso gravosas, con prestaciones de nivel profesional y una bajísima absorción de corriente.

ACCESSORI A RICHIESTA / ACCESSORIES ZUBEHÖRE / ACCESSOIRES / ACCESORIOS

Art. 1281.04



Art. 1450



Art. 1567.01

Art. 1281.04

Accessorio per saldatura ad elettrodo: pinza portalettrodo con mt. 5 di cavo da 16 mm² - cavo massa da 3 mt. da 16 mm² - maschera con vetri - martellina e spazzola in acciaio.

Accessories for MMA welding: electrode gun with 5 mt cable of 16 mm² - 3 mt earth cable of 16 mm² - mask with glasses - chipping hammer and steel brush.

Elektrodenschweißzubehör: Schweißzange mit 5 mt Kabel, Querschnitt 16 mm² - 3 mt Werkstückleitung Querschnitt 16 mm² - Schweißschutzschild mit Gläser - Hammer und Stahlbürste.

Accessoires pour soudage à électrode: Pince porte-electrode avec 5 mètres de câble de 16 mm² - 3 mètres de câble masse de 16 mm² - Masque avec verres - Marteau à deux tranchants et brosse en acier.

Accesorios para soldadura a electrodo: Pinza portaelectrodos con 5 mt de cable de 16 mm² - 3 mt de cable masa de 16 mm² - Máscara con vidrios - Martillo y cepillo en acero.

Art. 1450

Flussometro a 2 manometri

Art. 1567.01

Torcia «CEBORA TIG 150», mt. 4, senza connettore di START

Flowmeter, gauges

«CEBORA TIG 150» torch, 4 mt., without START connector

Durchflußmes-
ser mit 2 Mano-
metern

4 mt. «CEBORA TIG 150» Schlauchpaket, ohne START-Anschluß

Débitmètre à 2 manomètres

Torche «CEBORA TIG 150», 4 mt., sans connecteur de START

Fluxómetro de 2 manómetros

Antorcha «CEBORA TIG 150», 4 mt., sin conectar de START

INVERTER SOUND 160 ST

ART. 260



Inverter-based constant direct current power source, designed and built by CEBORA using the latest knowledge of electronics technology applied to welding with both MMA electrodes and in TIG mode. By connecting the CEBORA TIG 150 torch, (also available with welding current control on the handle - quote part no. 1567.02) which is also fitted with an automatic gas valve, to the connector on the machine front panel the TIG arc is only available when the start button is pressed, thus avoiding accidental arcing.

When welding with MMA electrodes, the remote current control can be fitted into the same connector.

The 35% duty cycle with thermostatic protection (EN standards 60974.1) makes these machines suitable even for heavy-duty use, with professional performance and very low input current requirement.

Gleichstromgenerator mit Inverter, von CEBORA projektiert und konstruiert nach den neuesten Kenntnissen der Elektronik, die im Bereich des Schweißens mit ummantelten Elektroden als auch des WIG-Schweißens angewandt wird. Schließt man den Brenner CEBORA TIG 150, (auch mit Leistungsgeregelung am Brennergriff - Art Nr 1567.02 - lieferbar) der auch über ein automatisches Gas-Sperrventil verfügt, an den hierfür vorgesehenen Anschluß, erfolgt die Kontaktzündung nur bei Betätigung der Starttaste, so daß ein unbeabsichtigtes Zünden ausgeschlossen ist. Beim Schweißen mit ummantelten Elektroden kann an den gleichen Anschluß der Schweißstrom-Fernsteller angeschlossen werden. Die Geräte haben eine Einschaltdauer von 35% und sind thermostatgeschützt (EN-Normung 60974.1). Die Maschinen eignen sich dank dieses Belastbarkeitsfaktors auch für hohe Belastungen, wobei sie Leistungen auf professionellem Niveau bei zugleich äußerst niedriger Stromaufnahme erbringen.

Art. 1281.04



Art. 187



Art. 1327

Générateur de courant continu constant à onduleur conçu et construit par CEBORA selon les connaissances les plus avancées en matière de technologie électronique appliquée à la soudure aussi bien avec des électrodes enrobées qu'en procédé TIG. En branchant la torche CEBORA TIG 150, (disponible aussi avec potentiomètre de réglage du courant de soudage sur la poignée - torche réf. 1567.02) qui est également dotée d'une vanne d'arrêt automatique du gaz, au connecteur, l'amorçage de l'arc TIG par contact se produit uniquement à l'aide de la gâchette de la torche, en évitant ainsi des allumages accidentels.

Dans la soudure avec électrodes, la commande à distance du courant peut être branchée au même connecteur. Le facteur de marche de 35% avec protection thermostatique (normes EN 60974.1) rend ces machines aptes à des utilisations même lourdes avec performances à niveau professionnel et avec une absorption très basse de courant.

Art. 1450

Art. 181



Art. 1567.20

Art. 1567.02

Generatore di corrente continua costante ad Inverter progettato e costruito dalla CEBORA secondo le più avanzate conoscenze della tecnologia elettronica applicata alla saldatura tanto con elettrodi rivestiti quanto in procedimento TIG. Collegando la torcia CEBORA TIG 150, (disponibile anche con comando della corrente sulla impugnatura - Art. 1567.02) che è anche dotata di valvola a chiusura automatica del gas, all'apposito connettore, l'innesto dell'arco TIG per contatto avviene solo mediante il pulsante di start, evitando così accensioni accidentali.

In saldatura con elettrodi rivestiti, allo stesso connettore può essere collegato il comando a distanza della corrente.

Il fattore di servizio del 35% con protezione termostatica (norme EN 60974.1) rende queste macchine adatte ad utilizzazioni anche gravose con prestazioni di livello professionale ed un bassissimo assorbimento di corrente.

Generador de corriente continua por Inverter proyectado y construido por CEBORA según los conocimientos más avanzados de la tecnología electrónica aplicada a la soldadura tanto con electrodos revestidos como con procedimiento TIG. Conectando la antorcha CEBORA TIG 150, (disponible también con potenciómetro para la regulación de la corriente de soldadura sobre la empuñadura - antorcha art. 1567.02) que está también dotada de válvula de cierre automática del gas, al correspondiente conector el encendido del arco TIG por rozamiento, se produce sólo mediante el interruptor de start, evitando de esta forma encendidos accidentales.

En soldadura con electrodos revestidos en el mismo conector puede ser conectado el mando a distancia de la corriente.

El factor de servicio del 35% con protección termostática (normas EN 60974.1) convierte esta máquina en adecuada para utilizaciones incluso gravosas, con prestaciones de nivel profesional una bajísima absorción de corriente.

| Art. | ACCESSORI | ACCESSORIES | ZUBEHÖRE | ACCESOIRES | ACCESORIOS |
|---------|--|---|--|--|--|
| 1567.20 | Torcia «CEBORA TIG 150», mt.4 | «CEBORA TIG 150» torch 4 mt. | 4 mt. «CEBORA TIG 150» Schlauchpaket | Torche «CEBORA TIG 150» 4 mt. | Antorcha «CEBORA TIG 150», 4 mt |
| 1567.02 | torcia «CEBORA TIG 150» con comando della corrente sulla impugnatura mt.4 | «CEBORA TIG 150» torch with welding current control on the handle. mt.4 | 4 mt. «CEBORA TIG 150» Schlauchpaket mit Leistungsregelung am Brennergriff | Torche «CEBORA TIG 150» avec potentiomètre de réglage du courant de Soudage sur la poignée - mt. 4 | Antorcha «CEBORA TIG 150» con potenciómetro para la regulación de la corriente de soldadura sobre la empuñadura-mt. 4 |
| 187 | Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura | Remote control unit for the welding current adjustment | Fernsteuerung für die Regulierung des Schweißstroms. | Commande à distance pour le réglage du courant de soudure. | Mando a distancia para regular la corriente de soldadura. |
| 1327 | Cavetto prolunga di 5 mt per comando a distanza | 5 mt extension cable for remote control unit | 5 mt. Verlängerungskabel fur Fernsteuerung. | Cable-rallonge de 5 metres pour la commande à distance. | Prolongacion de 5 mt para el mando a distancia. |
| 1180 | Connessione per collegare contemporaneamente la torcia ed il pedale | Adapter to simultaneously attach the torch and the pedal | Zwischenglied für den gleichzeitigen Anschluß des Schlauchpakets und des fußbetätigten Schweißstromstellers | Connexion pour raccorder en même temps la torche et la pédale | Conexión para unir contemporáneamente la antorcha y el pedal |
| 181 | Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 mt di cavo e dispositivo con interruttore ON/OFF. | Pedal control unit for the welding current adjustment. Equipped with 5 mt cable and with ON/OFF switch. | Fußbetätigter Fernsteller für die Einstellung des Schweißstroms. Mit 5 m Verlängerungsleitung und Ein-Aus-Schaltvorrichtung. | Commande à pédale pour le réglage du courant de soudure, douée de 5 m. de câble et de dispositif avec interrupteur ON/OFF. | Mando a pedal para la regulación de la corriente de soldadura. Dotado de 5 m. de cable y dispositivo con interruptor ON/OFF. |
| 1281.04 | Accessorio per saldatura ad elettrodo: | Accessories for MMA welding: | Elektrodenschweißzubehör: | Accessoires pour soudage à électrode: | Accesarios para soldadura a electrodo: |
| | • Pinza portaelettrodo con 5 mt di cavo da 16 mm ² . | • Electrode gun with 5 mt cable of 16 mm ² . | • Schweißzange mit 5 mt Kabel, Querschnitt 16 mm ² . | • Pince porte-electrode avec 5 mètres de câble de 16 mm ² . | • Pinza portaelectrodos con 5 mt de cable de 16 mm ² . |
| | • 3 mt di cavi massa da 16 mm ² . | • 3 mt earth cable of 16 mm ² . | • 3 mt. Werkstückleitung, Querschnitt 16 mm ² . | • 3 mt de cable masa de 16 mm ² . | • 3 mt de cable masa de 16 mm ² . |
| | • Maschera con vetri. | • Mask with glasses. | • Schweißschutzschild mit Gläsern. | • Masque avec verres. | • Mascara con vidrios. |
| | • Martellina e spazzola in acciaio. | • Chipping hammer and steel brush. | • Hammer und Stahlburste. | • Marteau à deux tranchants et brosse en acier. | • Martillo y cepillo en acero. |
| 1450 | Flussometro 2 manometri | Flow meter, 2 gauges | Durchflussmesser mit 2 Manom. | Débitmètre à 2 manom. | Fluxómetro de 2 manómetros |

DPC

DIGITAL POWER CONTROL

Il DPC è il sistema di controllo computerizzato dei parametri di saldatura sviluppato dalla CEBORA, gestito da un software con programmi specializzati per ogni procedimento selezionabile dal pannello della macchina o dal comando a distanza.

In procedimento MMA (saldatura con elettrodi rivestiti) viene gestita in maniera particolarmente sofisticata la condizione di corto circuito, e quindi il trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

In procedimento TIG il microprocessore, che è il cuore dell'intero sistema DPC, ottimizza la forma dell'arco per assicurarne la perfetta stabilità e garantire la massima efficienza (ottimale penetrazione) in tutte le condizioni. Permette anche una gestione estremamente accurata e ripetibile di tutti i vari cicli di lavoro nei quali si effettuano variazioni programmabili dei livelli di corrente.

Grazie al sistema originale di controllo DPC ed al software che lo gestisce, sviluppato dalla CEBORA, questi inverter garantiscono caratteristiche che li pongono ai vertici di quanto è oggi realizzabile con la tecnologia elettronica applicata alla saldatura.

DPC

DIGITAL POWER CONTROL

DPC is the computerized welding parameter control system developed by CEBORA, run by software with specialized programs for each procedure, selected from the machine panel or remote control.

In MMA mode, the parameters which mainly affect weld quality are short circuit condition and metal transfer, these conditions are handled in an especially sophisticated manner by the DPC.

In TIG mode the microprocessor, which is the heart of the entire DPC system, maximizes the arc shape to ensure its perfect stability and maximum efficiency (optimum penetration) under all conditions. It also allows extremely accurate and repeatable management of all of the various work cycles in which programmable changes are made in the current levels.

Thanks to the original DPC control system and the software that manages it, developed by CEBORA, these inverters ensure characteristics placing them at the top of what is possible with today's electronics technology applied to welding.

DPC

DIGITAL POWER CONTROL

Das DPC ist ein von CEBORA entwickeltes computergestütztes System zur Kontrolle der Schweißparameter, das von einer Software mit speziellen Programmen gesteuert wird, die für jedes Verfahren über das Bedienpult der Maschine oder über den Fernsteller aufgerufen werden können.

Beim MMA-Verfahren (Schweißen mit ummantelten Elektroden) wird die Kurzschluß-Bedingung, und somit die Übertragung des Tropfens, die der Parameter mit dem größten Einfluß auf die Schweißgüte ist, in besonders anspruchsvoller Weise gesteuert.

Beim WIG-Verfahren optimiert der Mikroprozessor, das Kernstück des gesamten DPC-Systems, die Form des Lichtbogens, um dessen vollkommene Stabilität sicherzustellen und so eine maximale Effizienz (optimale Durchdringung) unter allen Bedingungen zu gewährleisten. Das System gestattet auch eine extrem genaue und wiederholbare Steuerung aller verschiedenen Arbeitszyklen, bei denen programmierbare Änderungen der Schweißstromstärke vorgenommen werden.

Dank des einzigartigen DPC-Kontrollsysteins und der zugehörigen, von CEBORA entwickelten Software garantieren diese Inverter Eigenschaften, die sie eine führende Stellung unter all den Geräten einnehmen lassen, die sich heute mit der beim Schweißen angewandten Elektronik verwirklichen lassen.

DPC

DIGITAL POWER CONTROL

Le DPC est le système de contrôle assisté par ordinateur des paramètres de soudure, développé par CEBORA et géré par un logiciel avec programmes spécialisés pour chaque procédé pouvant être sélectionné sur le panneau de la machine ou bien par la commande à distance.

Dans le procédé Arc (Soudure avec électrodes enrobées) la condition de court-circuit et donc le transfert de la goutte qui est le paramètre influençant le plus la qualité de la soudure, est géré d'une façon très sophistiquée.

Dans le procédé TIG le microprocesseur, qui est le cœur de tout le système DPC, optimise la forme de l'arc afin d'assurer sa parfaite stabilité et de garantir l'efficacité maximum (pénétration optimale) dans toutes les conditions. En outre, il permet une gestion extrêmement soignée et répétée de tous les différents cycles de travail où on effectue des variations programmables des niveaux de courant.

Grâce au système original de contrôle DPC et au logiciel de gestion développé par CEBORA, ces onduleurs garantissent des caractéristiques qui les placent aux sommets de ce qu'on peut réaliser aujourd'hui avec la technologie électronique appliquée à la soudure.

DPC

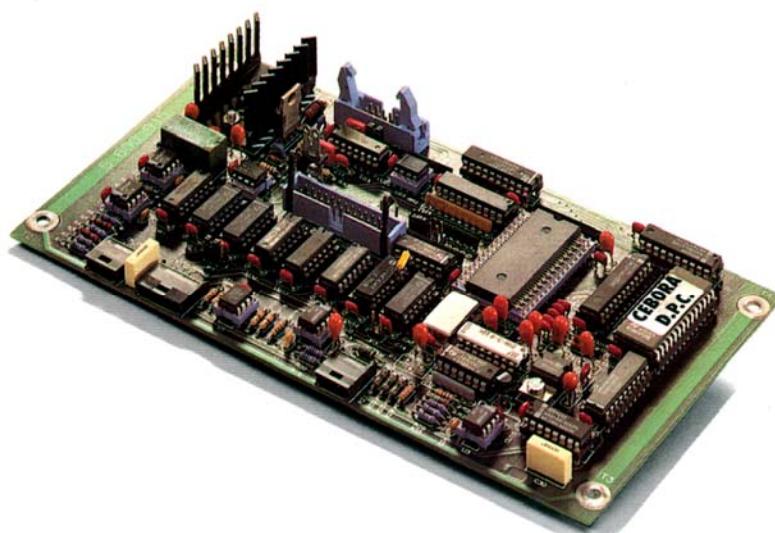
DIGITAL POWER CONTROL

El DPC, es el sistema de control computerizado de los parámetros de soldadura desarrollado por CEBORA, dirigido por un software con programas especializados para cualquier procedimiento seleccionable desde el panel de la máquina o con el mando a distancia.

Con procedimiento MMA (soldadura con electrodos revestidos) viene dirigida de forma particularmente sofisticada la condición de corto circuito, y por consiguiente el traslado de la gota, que es el parámetro que más influye la calidad de la soldadura.

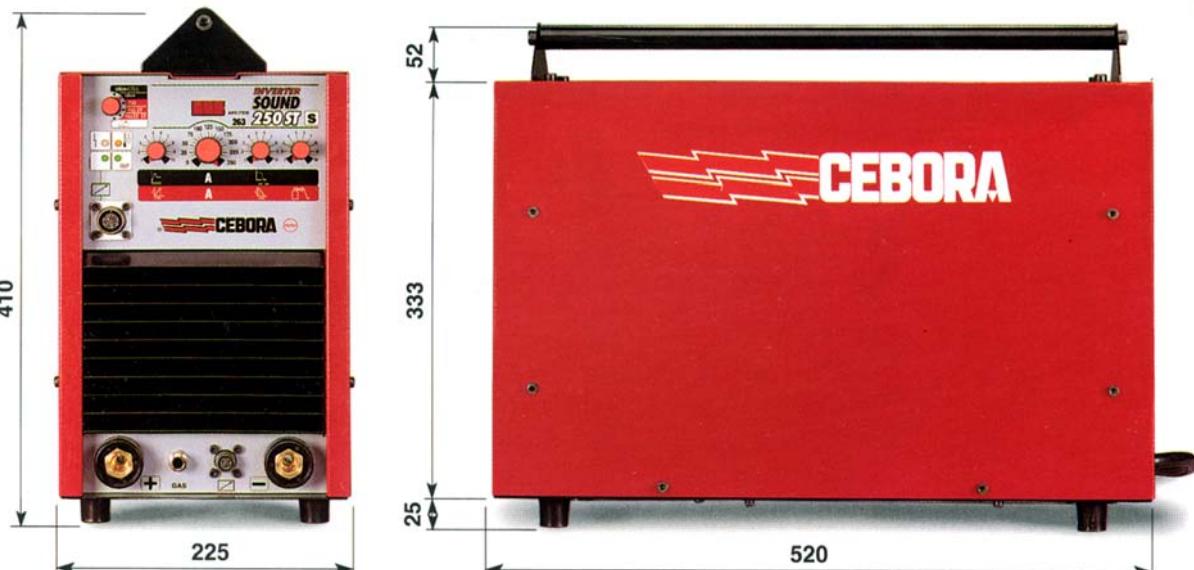
Con procedimiento TIG el microprocesador, que es el corazón del completo sistema DPC, optimiza la forma del arco para asegurar la perfecta estabilidad y garantizar la máxima eficiencia (mejor penetración) en todas las condiciones. Permite además una gestión extremadamente cuidadosa y repetible de todos los varios ciclos de trabajo en los que se efectúan variaciones programables de los niveles de corriente.

Gracias al sistema original de control DPC y al software que lo gestiona, desarrollado por CEBORA, estos inverter garantizan características que le colocan a los vértices de cuanto hoy se puede realizar con la tecnología electrónica aplicada a la soldadura.



SOUND 250 ST

ART. 263



Generatore di corrente continua costante, termostaticamente protetto, con controllo computerizzato dei parametri di saldatura (DPC), idoneo per la saldatura con tutti gli elettrodi rivestiti e con procedimento TIG con innesto a contatto. Per la saldatura MMA, il Sound 250ST dispone di alcune funzioni specifiche quali Hot Start e Arc Force regolabili, così come di un programma specializzato, selezionabile da pannello, per gli elettrodi celluliosici. Per la saldatura con procedimento TIG nella macchina è montata di serie l'elettrovalvola e sono previste alcune funzioni specifiche quali up slope, down slope, and post gas.

Thermostatically-protected constant direct current power source, with computerized welding parameter control (DPC), suitable for welding with all MMA electrodes and with the TIG procedure with scratch starting. For MMA welding, the Sound 250 ST has a few specific functions such as adjustable Hot Start and Arc Force, as well as a specialized program, selected through the panel, for cellulosic electrodes. For welding in TIG mode, the device is standard-equipped with the solenoid valve, and a few specific functions are included, such as up slope, down slope, and post gas.

Thermostatgeschützter Gleichstromgenerator mit computergestützter Kontrolle der Schweißparameter (DPC), geeignet für das Schweißen mit allen Typen von ummantelten Elektroden und für das Schweißen im WIG-Verfahren mit Kontaktzündung. Für das MMA-Schweißen verfügt der SOUND 250ST über einige spezifische Funktionen, wie einstellbare Hot Start und Arc Force, ebenso wie über ein spezialisiertes Programm, das über das Bedienpult ausgewählt werden kann, für Elektroden mit Ummantlung auf Zellulosebasis. Für das WIG-Schweißen verfügt die Maschine über Up-Slope und Down-Slope die über Elektronik gesteuert werden, Post-Gas über Magnetventil

Générateur de courant continu constant, protégé thermiquement, avec contrôle assisté par ordinateur des paramètres de soudure (DPC), apte pour la soudure avec toutes les électrodes revêtues et avec procédé TIG avec amorçage au contact. Pour la soudure à l'arc, le SOUND 250ST dispose de quelques fonctions spécifiques telles que Hot Start et Arc Force réglables et aussi d'un programme spécialisé qui peut être sélectionné sur le panneau pour les électrodes cellulosiques. Pour la soudure en procédé TIG, l'électrovanne est montée standard sur la machine et d'autres fonctions spécifiques telles que up slope, down slope et post gas sont prévues.

Generador de corriente continua constante, protegido termostáticamente, con control computerizado de los parámetros de soldadura (DPC), idóneo para la soldadura con todos los electrodos revestidos y con procedimiento TIG con encendido por rocamiento. Para la soldadura MMA, el Sound 250 ST dispone de algunas funciones específicas como Hot Start y Arc Force regulables, así como de un programa especializado para los electrodos de celulosa. Para la soldadura con procedimiento TIG, en la máquina se ha montado de serie la electroválvula y se han previsto algunas funciones específicas, como up slope, down slope y post gas.

Art. 1284.05



Art. 185



Art. 1450



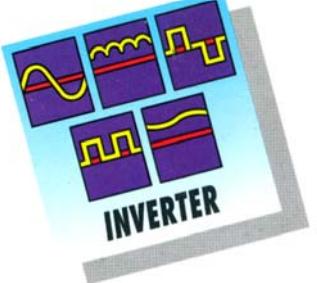
Art. 183



Art. 1540.02



| Art./Item | ACCESSORI | ACCESSORIES | ZUBEHÖRE | ACCESOIRS | ACCESORIOS |
|-----------|---|--|--|--|--|
| 1540.02 | Torcia BINZEL tipo SR26 mt. 4 | BINZEL torch type SR26, 4 mt | 4 m BINZEL Schlauchpaket typ SR26 | Torche BINZEL type SR26 4 m. | Antorcha BINZEL tipo SR26 4 m. |
| 185 | Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura completo di cavo prolunga di m 10 | Remote control unit for the welding current adjustment, complete with 10 mt extension cable | Fernsteller für die Einstellung des Schweißstroms, komplett mit 10m Verlängerungsleitung | Commande à distance pour le réglage du courant de soudure, complète de câble rallonge de 10 m. | Mando a distancia para la regulación de la corriente de soldadura dotado de cable de prolongación de 10 m. |
| 1284.05 | Accessorio per saldatura ad elettrodo: ● Pinza portaelettrodo con 5 mt di cavo da 35 mm ² . ● 3,5 mt di cavi massa da 35 mm ² . | Accessory for MMA welding: ● Electrode holder with 5 mt of 35 mm ² cable ● 3,5 mt of 35 mm ² earth cable | Zubehör für das Schweißen mit Elektroden: ● Schweißzange mit 5m Kabel, 35 mm ² ● Werkstückleitung 3,5 m, 35 mm ² | Accessoire pour soudure à électrode: ● Pince porte-electrode avec 5 m. de câble de 35 mm ² ● 3,5 m. de câbles masse de 35 mm ² | Accesorio para soldadura por electrodo: ● Pinza portaelettrodo con 5 m. de cable de 35 mm ² ● 3,5 m. de cable de tierra de 35 mm ² |
| 1450 | Flussumetro 2 manometri | Flowmeter with 2 gauges | Durchflussmesser mit 2 Manometern | Débitmètre à 2 manomètres | Fluxómetro 2 manómetros |
| 183 | Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 mt di cavo e dispositivo con interruttore ON/OFF. | Pedal control unit for the welding current adjustment. Equipped with 5 mt cable and with ON/OFF switch. | Fußbetätigter Fernsteller für die Einstellung des Schweißstroms. Mit 5 m Verlängerungsleitung und Ein-Aus-Schaltvorrichtung. | Commande à pédale pour le réglage du courant de soudure, douée de 5 m. de câble et dispositif avec interrupteur ON/OFF. | Mando a pedal para la regulación de la corriente de soldadura. Dotado de 5 m de cable y dispositivo con interruptor ON/OFF. |



INTERNATIONAL SALES AND SERVICE



ARABIA SAUDITA

ARGENTINA

AUSTRALIA

AUSTRIA

BARBADOS

BELGIO

BOLIVIA

BRASILE

CANADA

CANARIE

CECA (Repubblica)

CILE

CINA (Rep. Pop.)

CIPRO

COLOMBIA

COMORE

COREA DEL SUD

COSTA D'AVORIO

COSTA RICA

CROAZIA

DANIMARCA

ECUADOR

EGITTO

EL SALVADOR

EMIRATI ARABI UNITI

FILIPPINE

FINLANDIA

FRANCIA

GERMANIA

GIAPPONE

GRAN BRETAGNA

GRECIA

GUATEMALA

HONDURAS

HONG KONG

INDONESIA

IRAN

IRLANDA

ISRAELE

LIBIA

LUSSEMBURGO

MALAWI

MALAYSIA

MALTA

MAROCCO

MAURITIUS

MAYOTTES

MESSICO

NICARAGUA

NIGERIA

NORVEGIA

NUOVA CALEDONIA

NUOVA ZELANDA

OLANDA

PANAMA

PARAGUAY

PERÙ

POLONIA

PORTOGALLO

REUNION

ROMANIA

RUANDA

SEICELLE

SINGAPORE

SLOVACCA (Repubblica)

SLOVENIA

SPAGNA

SUD AFRICA

SVEZIA

SVIZZERA

TAIWAN

THAILANDIA

TUNISIA

TURCHIA

UNGHERIA

URUGUAY

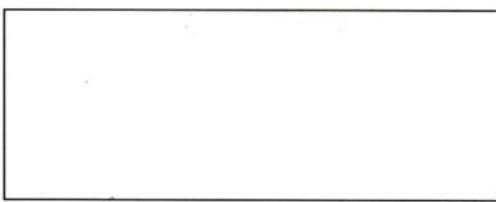
U.R.S.S. (EX)

U.S.A.

YEMEN

VENEZUELA

ZIMBABWE



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



CEBORA S.p.A. Via Andrea Costa n. 24 - 40057 Cadriano Bologna - Italy - Tel.: 051/765000 - Telefax: 051/765222 - Telex: 511070 CEBORA I