



**POWER ROD  
SOUND MMA - 2019**

# ИНВЕРТОРНАЯ РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ



**POWER ROD 150 M**

# POWER ROD 150 M



Арт. 504 Спецификации **S** **CE**

	<b>230 В 50/60 Гц</b> + 15% / -20%	Однофазный ввод
	<b>16 А</b>	Ток предохранителя (тугоплавкий)
	<b>4,8 кВА 25%</b> <b>3,3 кВА 60%</b> <b>3,0 кВА 100%</b>	Входная мощность
	<b>10 ÷ 150 А</b>	Диапазон регулирования тока
	<b>150 А 25%</b> <b>110 А 60%</b> <b>100 А 100%</b>	Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1
	<b>Диаметр 1,5 ÷ 3,2</b>	Используемые электроды
	<b>IP23S</b>	Класс защиты
	<b>4,5 кг</b>	Вес
	<b>160x302x292 мм</b>	Габариты, мм (ШxДxВ)



Инверторный источник питания ручной дуговой сварки металлическим электродом **POWER ROD 150 M** (арт. 504) подходит для всех электродов с основным покрытием из рутила AWS 7018 для осуществления ручной дуговой сварки металлическим электродом на нержавеющей стали и алюминии.

Источник питания характеризуется ударостойким пластиковым корпусом, который позволил уменьшить вес до 4,5 кг в сочетании с соответствующими габаритами. Это однофазный инверторный источник питания (230 В) для осуществления ручной дуговой сварки металлическим электродом и аргонно-дуговой сварки постоянным током (с розжигом на подъеме Себога, используя горелку для аргонно-дуговой сварки Себога T150, арт. 1567.01). Он может осуществлять сварку с помощью электродов диаметром до 3,25 и имеет рабочий цикл 150 А при 25% (который становится 100 А при 100%).

Он идеально подходит для осуществления технического обслуживания и ремонтных работ благодаря своему легкому весу и ударостойкому пластиковому корпусу, который обеспечивает применимость во многих различных рабочих условиях. Он обладает плечевым ремнем для более удобной транспортировки.

**Соответствие стандарту EN 61000-3-12** обеспечивает существенное энергосбережение и широкий допуск для питающего напряжения (+15% / -20%).

Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов соответствующей мощности (мин. 6 кВА).

# ИНВЕРТОРНАЯ РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ



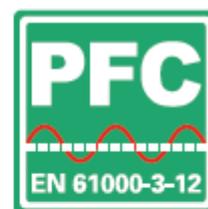
**POWER ROD 180 M**

# POWER ROD 180 M



Арт. 506 Спецификации S CE

	230 В 50/60 Гц + 15% / -20%	Однофазный ввод
	16 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)
	6,2 кВА 30% 3,9 кВА 60% 3,5 кВА 100%	Входная мощность
	5 ÷ 180 А	Диапазон регулирования тока
	180 А 30% 125 А 60% 115 А 100%	Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1
	Диаметр 1,5 ÷ 4,0	Используемые электроды
	IP23S	Класс защиты
	9,5 кг	Вес
	172x420x340 мм	Габариты, мм (ШxДxВ)



Инверторный источник питания **POWER ROD 180 M** (арт. 506) подходит для всех электродов с основным покрытием из рутила AWS 7018 для осуществления ручной дуговой сварки металлическим электродом на нержавеющей стали и алюминии.

Он также может использоваться для аргонно-дуговой сварки постоянным током с розжигом на подъеме Cebora, используя горелку для аргонно-дуговой сварки Cebora T150 (арт. 1567.01).

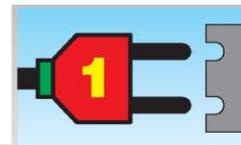
Термостатическая защита и высокий рабочий цикл 180 А при 30% делают его пригодным для использования даже в самых экстремальных условиях.

Источник питания обладает устройством для защиты электронных цепей от подключения к ненадлежащим источникам питающего напряжения.

**Соответствие стандарту EN 61000-3-12** обеспечивает существенное энергосбережение и широкий допуск для питающего напряжения (+15% / -20%).

Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов соответствующей мощности (мин. 8 кВА).

# ИНВЕРТОРНАЯ РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ



CONFORME A  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

**POWER ROD 200 M**

# POWER ROD 200 M



Арт. 513 Спецификации S CE

	230 В 50/60 Гц + 15% / -20%	Однофазный ввод
	16 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)
	6,7 кВА 30% 4,7 кВА 60% 3,6 кВА 100%	Входная мощность
	10 ÷ 200 А	Диапазон регулирования тока
	200 А 30% 150 А 60% 120 А 100%	Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1
	Диаметр 1,5 ÷ 4,0	Используемые электроды
	IP23S	Класс защиты
	9,6 кг	Вес
	172x420x340 мм	Габариты, мм (ШxДxВ)



Инверторный источник питания ручной дуговой сварки металлическим электродом **POWER ROD 200 M** (арт. 513) подходит для всех электродов с основным покрытием из рутила AWS 7018 для осуществления ручной дуговой сварки металлическим электродом на нержавеющей стали и алюминии. Он также может использоваться для аргонно-дуговой сварки постоянным током с розжигом на подъеме Cebora.

Высокий рабочий цикл (200 А при 30%, 150 А при 60% и 120 А при 100%) делает его пригодным для использования даже в самых экстремальных условиях. Источник питания также оснащен термостатической защитой.

В режиме ручной дуговой сварки металлическим электродом дистанционное управление сварочным током (арт. 187) может быть подключено к кабелю управления горелки.

Система ККМ обеспечивает существенное энергосбережение и использование источника питания с предохранителями ввода 16А (тугоплавкие). Она также позволяет получить широкий допуск для питающего напряжения (+15% / -20%).

Степень защиты IP23 обеспечивает использование источника питания на улице.

Источник питания может также работать от генераторов с приводом от двигателя соответствующей мощности (мин. 10 кВА).

Соответствует стандарту EN61000-3-12.

# ИНВЕРТОРНАЯ РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ



## POWER ROD 250 T-Cell

# POWER ROD 250 T-Cell



Арт. 514 Спецификации S CE

	400 В 50/60 Гц ±10%	Трехфазный ввод
	10 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)
	9,2 кВА 30% 7,3 кВА 60% 6,5 кВА 100%	Входная мощность
	10 ÷ 250 А	Диапазон регулирования тока
	250 А 30% 210 А 60% 190 А 100%	Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1
	Диаметр 1,5 ÷ 5,0	Используемые электроды
	IP23S	Класс защиты
	15,7 кг	Вес
	207x437x411 мм	Габариты, мм (ШxДxВ)



## ПОДХОДИТ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ С ПОКРЫТИЕМ ИЗ ЦЕЛЛЮЛОЗНОГО ПОЛИМЕРА

Трехфазный источник питания **POWER ROD 250 T-Cell** (арт. 514) обеспечивает профессиональную сварку с покрытыми электродами с помощью функций Hot Start (Горячий пуск) и Arc Force (Форсирование дуги), которые обеспечивают узконаправленный контроль режима короткого замыкания, и таким образом, переход электрода, который является параметром, который наиболее сильно воздействует на качество сварки.

Можно производить сварку электродами с покрытием из целлюлозного полимера с помощью специальной программы, которую можно вызвать на панели управления.

Источник питания также подходит для аргонно-дуговой сварки постоянным током / импульсной аргонно-дуговой сварки с розжигом на подъеме Seborga.

Программное обеспечение автомата хранится на флеш-памяти и может обновляться.

Автомат снабжен разъемом для подключения дистанционного управления сварочным током, а также цифровым амперметром для считывания значений сварочного тока.

**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов.

# ИНВЕРТОРНАЯ РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ



**POWER ROD 380 T-Cell**

# POWER ROD 380 T-Cell



Арт. 519 Спецификации S CE

	400 В 50/60 Гц ±10%	Трехфазный ввод
	16 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)
	16,6 кВА 30% 10,0 кВА 60% 8,0 кВА 100%	Входная мощность
	10 ÷ 380 А	Диапазон регулирования тока
	380 А 30% 270 А 60% 230 А 100%	Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1
	Диаметр 1,5 ÷ 6,0	Используемые электроды
	IP23S	Класс защиты
	26,3 кг	Вес
	297x463x588 мм	Габариты, мм (ШxДxВ)



## ПОДХОДИТ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ С ПОКРЫТИЕМ ИЗ ЦЕЛЛЮЛОЗНОГО ПОЛИМЕРА

Трехфазный источник питания **POWER ROD 380 T-Cell** (арт. 519) обеспечивает профессиональную сварку с покрытыми электродами с помощью функций Hot Start (Горячий пуск) и Arc Force (Форсирование дуги), которые обеспечивают узконаправленный контроль режима короткого замыкания, и таким образом, переход электрода, который является параметром, который наиболее сильно воздействует на качество сварки.

Можно производить сварку электродами с покрытием из целлюлозного полимера с помощью специальной программы, которую можно вызвать на панели управления.

Источник питания также подходит для аргонно-дуговой сварки постоянным током / импульсной аргонно-дуговой сварки с розжигом на подъеме Seborga.

Программное обеспечение автомата хранится на флеш-памяти и может обновляться.

Автомат снабжен разъемом для подключения дистанционного управления сварочным током, а также цифровым амперметром для считывания значений сварочного тока.

**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов соответствующей мощности.

# ИНВЕРТОРНАЯ РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ

## КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

АРТ.	ОПИСАНИЕ	504	506	513	514	519
181	Устройство ножного управления для регулировки сварочного тока. Поставляется с кабелем длиной 5 м (16 футов) и переключателем ВКЛ/ВЫКЛ			X	X	X
187	Устройство дистанционного управления для регулировки сварочного тока			X	X	X
1180	Переходник для одновременного подключения горелки и устройства ножного управления			X		
1192	Удлинительный кабель длиной 5 м (16 футов) для устройства дистанционного управления, арт. 187				X	X
1281.04	Набор комплектующих изделий для дуговой сварки штучными электродами: держатель электрода (5 м - 16 мм <sup>2</sup> ), обратный провод (3 м - 16 мм <sup>2</sup> ), маска с очками, обрубочный молоток и стальная щетка.	X	X			
1284.05	Держатель электрода (5 м - 35 мм <sup>2</sup> ) и обратный провод (3,5 м - 35 мм <sup>2</sup> )			X	X	
1286.05	Держатель электрода (5 м - 50 мм <sup>2</sup> ) и обратный провод (3,5 м - 50 мм <sup>2</sup> )					X
1327	Удлинительный кабель длиной 5 м (16 футов) для устройства дистанционного управления, арт. 187.			X		
1567.01	Горелка «CEBORA T 150» - длина 4 м (13 футов)	X	X			
1567.50	Горелка «CEBORA T 150» - длина 4 м (13 футов)			X		
1653	Корзина для транспортировки источника электропитания.				X	
1656	Корзина для транспортировки источника электропитания.					X

			
Арт. 181	Арт. 187	Арт. 1180	Арт. 1192 /1327
			
Арт. 1281.04	Арт. 1284.05 /1286.05	Арт. 1567.01	Арт. 1567.50
			
		Арт. 1656	Арт. 1653



CEBORA S.p.A (ЧЕБОРА С.п.А) - Виа А. Коста, 24 - 40057 Кадриано (Болонья) - Италия  
Тел.: +39.051.765.000 - Факс: +39.051.765.222  
www.cebora.it - Эл. почта: cebora@cebora.it

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 489-IT-EN / 01-2019/ 000