



2020

КАТАЛОГ





# Указатель

- 7 Начало деятельности Sebora с 1954
- 8 Группа по производству режущих автоматов
- 10 Глобальный партнер
- 12 Сертификации
- 13 Испытания на соответствие требованиям
  
- 17 (MIG) СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ
- 18 MONO STAR MIG 1620/M
- 18 POCKET PULSE
  
- 20 SYNSTAR 200 M
- 20 SYNSTAR 250 M
- 21 SYNSTAR 270 T
  
- 22 SYNSTAR 270 T SRS
- 24 SYNSTAR 330 TC
- 24 SYNSTAR 330 TS
  
- 26 KINGSTAR 400 TS
- 26 KINGSTAR 520 TS
  
- 33 (TIG) АРГОННО - ДУГОВАЯ СВАРКА
- 34 WIN TIG DC 180 M
- 34 WIN TIG DC 220 M
- 35 WIN TIG DC 250 T
- 35 WIN TIG DC 350 T
- 36 WIN TIG DC 500 T
  
- 40 WIN TIG AC-DC 180 M
- 40 TIG SOUND AC-DC 2240/M
- 41 WIN TIG AC-DC 270 T
- 41 WIN TIG AC-DC 340 T
- 42 WIN TIG AC-DC 450 T
  
- 47 (MMA) РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ
- 48 POWER ROD 150 M
- 48 POWER ROD 180 M
- 49 POWER ROD 200 M
  
- 50 POWER ROD 250 T-C ell
- 50 POWER ROD 380 T-C ell

55 (PLASMA) ПЛАЗМЕННАЯ  
СВАРКА

56 POWER PLASMA 3035/M

56 PLASMA SOUND PC 50/M

58 PLASMA SOUND PC 70/T

59 PLASMA SOUND PC 110/T

60 PLASMA SOUND PC 130/T



Эмилиано Дженерали,  
C.E.B (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), 1954

# Начало деятельности Cebora с 1954

## История

Уже 65 лет прошло с 1954 года, когда Эмилиано Дженерали, память о котором остается навечно у всех, кто его знал, основал компанию С.Е.В. (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), производителя зарядных устройств для аккумуляторов и сварочных автоматов, который в 60-е годы после слияния с его другим предприятием, O.R.A (Officina Ruote & Affini), привел к возникновению одного из самых надежных предприятий в промышленности Италии: CEBORA.

С восьмидесятых годов создание двух различных подразделений приводит к дальнейшему повышению на рынке, сварочное подразделение фактически окружено подразделением по производству колес промышленного назначения для расширения и модификации своего ассортимента колес и опор для мебели.

Шестьдесят пять лет, характеризующие рядом расширений, расширением производственных мощностей и органических веществ в ряде поколений между сотрудниками и управленческими планами, для сохранения основной идеи без изменений в отношении успеха оставили реальную память об основателе Эмилиано Дженерали.



# Группа по производству режущих

Непрерывная эволюция, которая смотрит в будущее

1954



Эмилиано Джанерали основал компанию С.Е.В. (COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE BOLOGNESI), производителя зарядных устройств для аккумуляторов и аппаратов для ручной дуговой сварки металлическим электродом

1958



Эмилиано Джанерали создает вторую компанию, O.R.A. (Officina Ruote e Affini), для производства внутренних подъемно-транспортных колес для промышленного применения и для сборки мебели

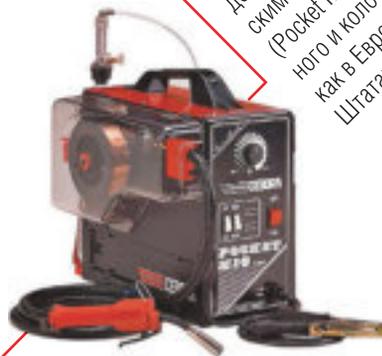
1963



Произошло слияние этих двух компаний в компанию SEBORA, в которой в течение 1963 года работало всего 40 человек персонала, создавая оборот в 2 миллиарда лир.

1984

Отдел исследований и разработок компании Севора, сформированный из специалистов технического профиля, имеющий узкую специализацию и высокую мотивацию, создает первый сварочный аппарат с высокой портативностью для сварки металлическим электродом в инертном газе (сварки металлургического электрода) (Rocket MIG), который достигает мгновенно и колоссального успеха в продажах как в Европе, так и в Соединенных Штатах.



1980

Запущено первое производство колес и корпусов, предназначенных для промышленного применения в коммерческих перевозках, с высокой допустимой нагрузкой в сравнении с существующей продукцией конкурентов.

# автоматов, изготавливаемых в Италии

1986

Компания Seboga представляет революционное изделие Plasma Rosket, источник питания с высокой портативностью, который обеспечивает режущую способность 5 мм среди широкого спектра материалов, что становится еще одним всемирным коммерческим успехом.

2000

Компания Seboga сосредотачивает свои научные исследования и разработки на высокотехнологичных секторах рынка, таких как автоматизированное производство, запуск целого ряда роботизированного оборудования для сварки металлов с помощью инертного газа, аргонно-дуговой сварки и плазменной сварки, которые быстро завоевывают доверие специалистов по интегрированным системам и производителей роботизированного оборудования по всему миру.

2005

Ассортимент изделий компании Seboga для плазменной резки продолжил расти с добавлением Plasma, предназначенной для резки с высокой разрешающей способностью для автоматизированных технологических решений с помощью пантографов и роботов.

Появилась новая линейка сверхпрочных поворотных колес, она быстро становится сильным конкурентом в пределах ведущих рынков Европы, включая Германию, особенно после выпуска сверхпрочных корпусов из нержавеющей стали.

2010

В компании Seboga создан отдел Сварка и Резка и отдел Колеса и Движение.




2014

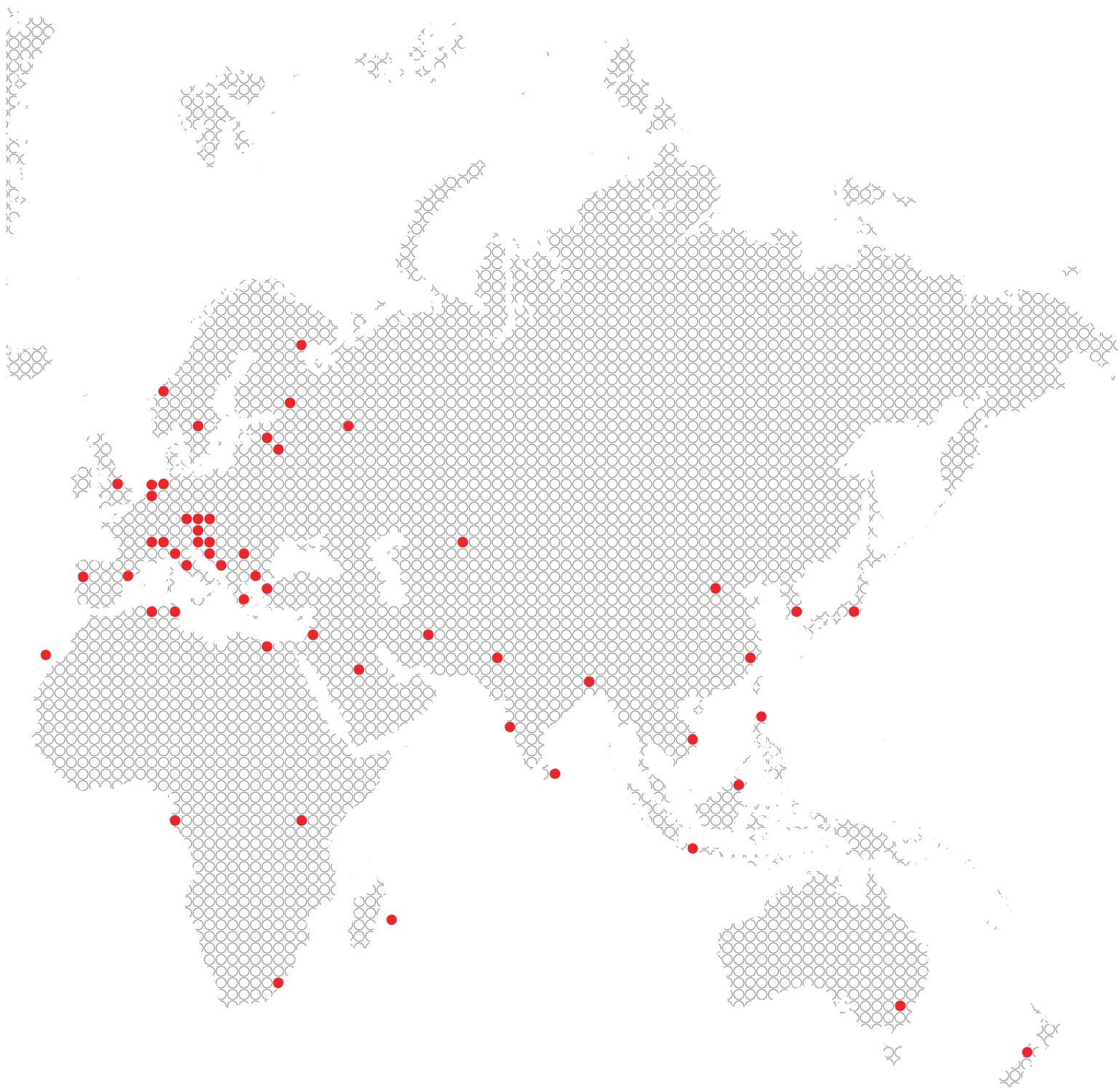
Для того чтобы еще более упрочить свои позиции на рынках автоматизации и робототехники, компания Seboga достигает статуса Группы компаний после приобретения Gefra Automation s.r.l. (Джефра Аутомейшен с.р.л.), уважаемой и опытной компании, занимающейся системной интеграцией, с высоко квалифицированным персоналом, специализирующимся на автоматизации и роботизации производственного процесса.




# Глобальный партнер

Производительность обработки, оптимальное соотношение цены и качества, своевременная доставка и минимальный риск, связанный с продуктом, являются основой философии компании SEBORA. Динамичные и высокопроизводительные специалисты по продажам работают вместе с отделом сбыта и службой технической поддержки для удовлетворения потребностей клиентов по всему миру. Благодаря выбору и постоянному внедрению конкретных видов обслуживания, предоставляемого импортерам и дистрибьюторам, компания SEBORA может быстро и успешно доставлять свою продукцию в любой уголок мира. Максимальная поддержка клиентов и сеть продаж также обеспечиваются благодаря регулярным курсам подготовки, проводимым непосредственно по месту нахождения теми же самыми инженерами, которые разрабатывают автоматы, и благодаря веб-сайту, который постоянно обновляется информацией в отношении самых последних новостей о производстве SEBORA GROUP.

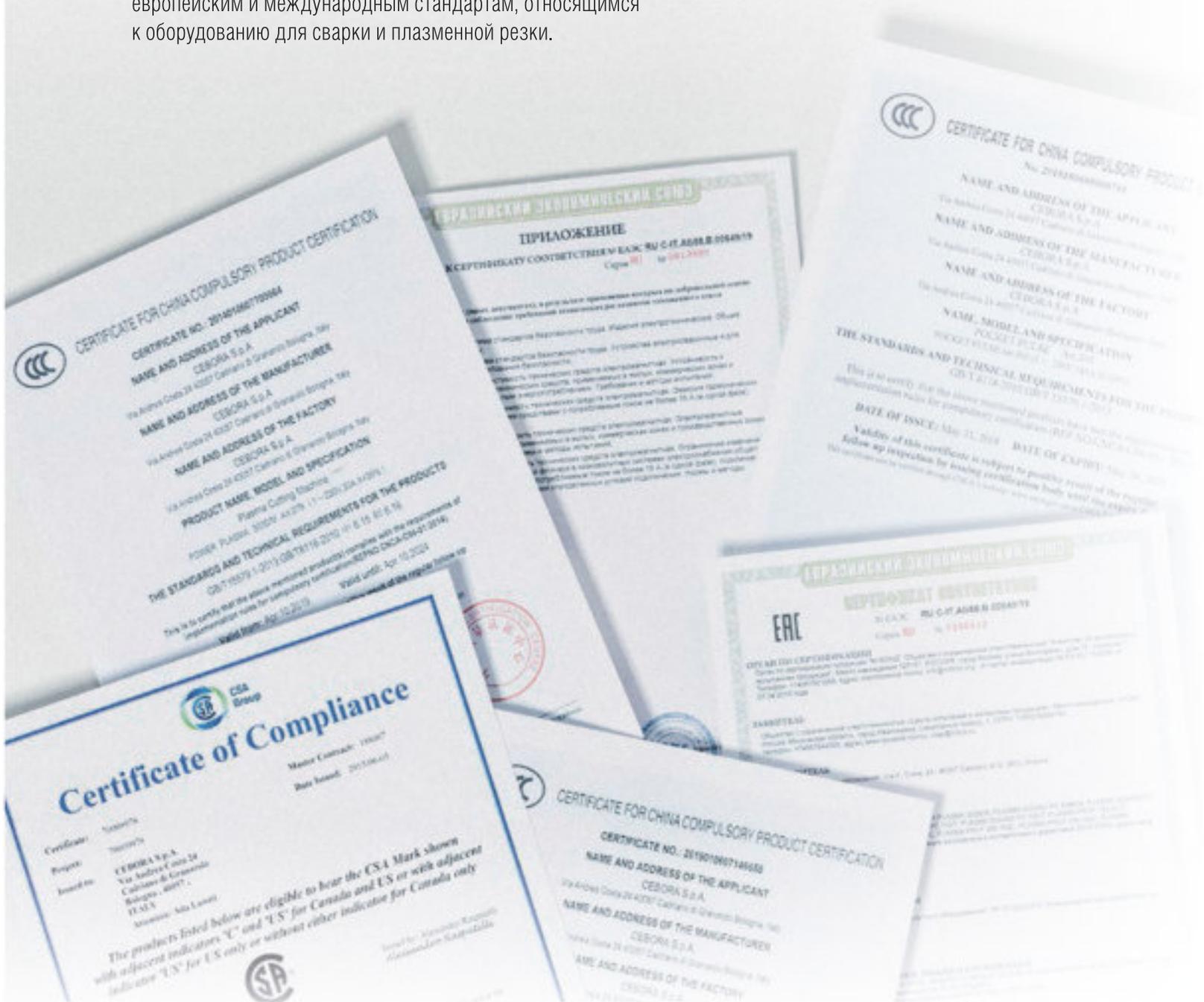




# Сертификации

Качество изделий компании Севога признано во всем мире, также и специальными сертификатами, такими как сертификат Евразийского соответствия (Российская комиссия), сертификат Китайской Системы Обязательной сертификации продукции (CCC) (Китайская комиссия), сертификат Канадской ассоциации по стандартизации (CSA) и т.д.

Все аппараты имеют маркировку «СЕ» за их соответствие европейским и международным стандартам, относящимся к оборудованию для сварки и плазменной резки.



# Аттестация изделий



# Изделия

Сварка металлическим электродом в инертном газе, аргоно-дуговая сварка и ручная дуговая сварка покрытым металлическим электродом, плазменная резка.







# MIG

MONO STAR MIG 1620/M  
POCKET PULSE

SYNSTAR 200 M  
SYNSTAR 250 M  
SYNSTAR 270 T

SYNSTAR 270 T SRS  
SYNSTAR 330 TC  
SYNSTAR 330 TS

KINGSTAR 400 TS  
KINGSTAR 520 TS



MIG - СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ

MIG - Art. 304

# MONO STAR MIG 1620/M



Однофазный ввод	230 В +15% /-20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	4,5 кВА 20% 2,8 кВА 60% 2,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 160 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	160 А 20% 110 А 60% 100 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 200 мм / 5 кг
Класс защиты	IP 23 S
Вес	11кг
Габариты (ШхДхВ)	196 х 420 х 380 мм

MIG - Art. 305

# POCKET PULSE



Однофазный ввод	230 В +15% /-20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	5,5 кВА 20% 3,7 кВА 60% 2,7 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 185 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	185 А 20% 140 А 60% 110 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 200 мм / 5 кг
Класс защиты	IP 23 S
Вес	13,5 кг
Габариты (ШхДхВ)	196 х 458 х 380 мм



## MONO STAR MIG 1620/M

Синергический инверторный однофазный источник питания для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа с инновационным дизайном, в частности универсальный и подходящий для различных областей применения, особенно для проведения ремонтных работ, технического обслуживания и капитального ремонта кузова автомобиля.

### > Режим SHORT

> **Синергические кривые** для проволоки из мягкой стали (диам. 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 мм) и порошковой электродной проволоки (диам. 0,9 мм)

> **Факультативный комплект кривых** для алюминия, нержавеющей стали и CuSi3

> **ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций:

Тип проволоки или газа, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки

> **EURO-подключение:** может использоваться или стандартная горелка сварки металлическим электродом в инертном газе (арт. 1246) или «профессиональная» горелка для порошковой электродной проволоки (арт. 1638)

> **Устройство подачи проволоки с 2 барабанами Cebora**

> **Простая транспортабельность** благодаря легковесному корпусу (всего 11 кг)

Предназначенная тележка для транспортировки источника питания (арт. 1653), компактная и легко управляемая, предусмотрена в дополнительной комплектации.

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

## POCKET PULSE

Синергический инверторный однофазный источник питания с пульсирующей дугой для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа с инновационным дизайном, в частности универсальный и подходящий для различных областей применения, особенно для проведения ремонтных работ, технического обслуживания и капитального ремонта кузова автомобиля.

### > Режим SHORT и PULSE

> **Синергические кривые** для проволоки из мягкой стали (диам. 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 мм), нержавеющей стали (диам. 0,8 / 0,9 мм), Al/Mg (диам. 0,8 / 0,9 / 1,0 мм), CuSi3 (диам. 0,8 / 0,9 мм) и порошковой электродной проволоки (диам. 0,9 мм)

> **ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций: Тип проволоки или газа, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки

> **EURO-подключение:** может использоваться или стандартная горелка сварки металлическим электродом в инертном газе (арт. 1242) или «профессиональная» горелка для порошковой электродной проволоки (арт. 1638).

> **Устройство подачи проволоки с 2 барабанами Cebora**

> **Простая транспортабельность** благодаря легковесному корпусу (всего 13,5 кг)

Предназначенная тележка для транспортировки источника питания (арт. 1653), компактная и легко управляемая, предусмотрена в дополнительной комплектации.

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

MIG - Art. 322

# SYNSTAR 200 M



Однофазный ввод	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	6,3 кВА 20% 3,8 кВА 60% 3,1 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 200 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	200 А 20% 140 А 60% 120 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 15 кг
Класс защиты	IP 23 S
Вес	45 кг
Габариты (ШхДхВ)	480 x 830 x 825 мм

MIG - Art. 358

# SYNSTAR 250 M



Однофазный ввод	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	25 А
Входная мощность	8,6 кВА 20% 6,2 кВА 60% 5,4 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 250 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	250 А 20% 200 А 60% 180 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 5 кг
Класс защиты	IP 23 S
Вес	45 кг
Габариты (ШхДхВ)	480x830x825 мм



MIG - Art. 324

# SYNSTAR 270 T



Трёхфазный ввод	400 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	9,3 кВА 20% 6,9 кВА 60% 5,3 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 270 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	270 А 20% 220 А 60% 180 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 15 кг
Класс защиты	IP 23 S
Вес	50 кг
Габариты (ШхДхВ)	480 x 830 x 825 мм

## SYNSTAR 200 M - 250 M - 270 T

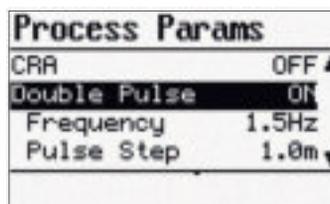
SYNSTAR 200 M, 250 M и 270 T являются синергическими инверторными источниками питания для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа с инновационным дизайном, в частности универсальные и подходящие для различных областей применения, особенно для металлических изделий легкого и среднего веса.

- › **Режим SHORT** (уровень постоянного и переменного тока)
- › **Режим PULSE и DOUBLE PULSE** (по специальному запросу)
- › **Синергические кривые** для проволоки сплошного сечения и алюминия диаметром от 0,6 до 1,2 мм, (в зависимости от модели) порошковой электродной проволоки (диам. 0,9 мм) и CuSi3 (диам. 0,8 / 0,9 / 1,0 мм)
- › **ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций: Тип проволоки или газа, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки
- › **EURO-подключение:** может использоваться стандартная горелка сварки металлическим электродом в инертном газе (арт. 1242), горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе с водным охлаждением (арт. 1241 только для арт. 324) и двухтактная горелка Cebora (арт. 2003)
- › **Устройство подачи проволоки с 2 барабанами Cebora** (арт. 322) и устройство подачи проволоки с 4 барабанами (арт. 358, 324)

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**). Соответствует стандарту EN 61000-3-12.



ЖК-дисплей



Приобретаемая отдельно функция импульсного режима и режима двойной пульсации дуги.

MIG - Art. 564

# SYNSTAR 270 T SRS edition

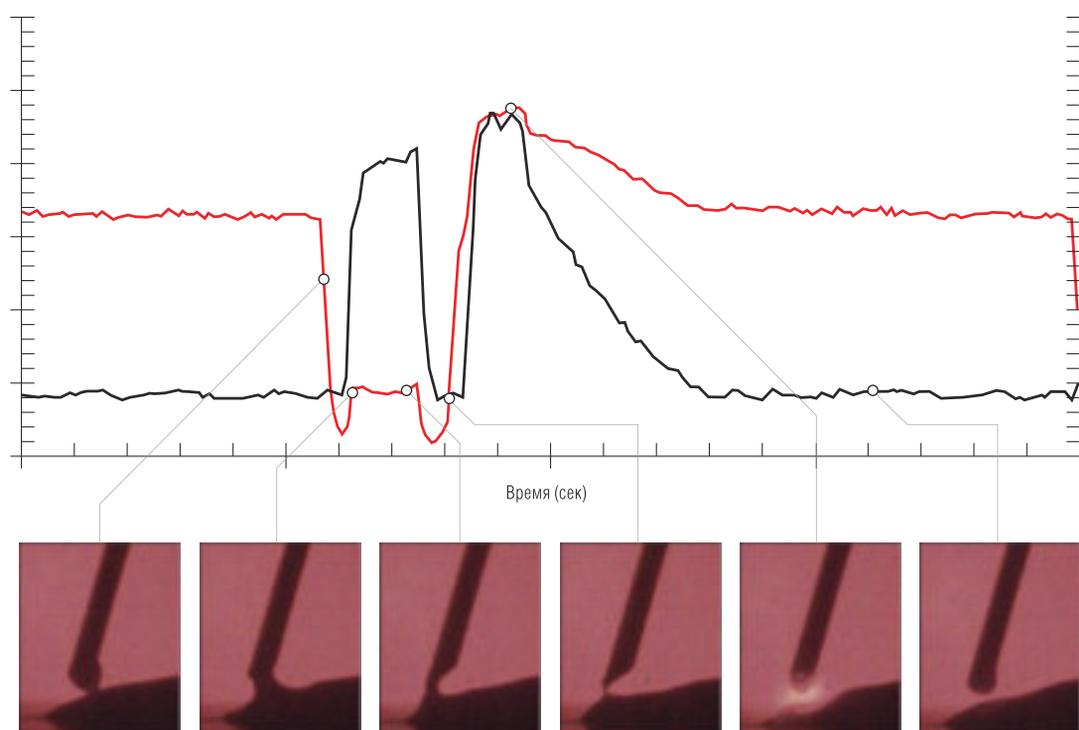


MIG-TIG

MMA

Трёхфазный ввод	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	
Входная мощность	9,3 кВА 20% 6,9 кВА 60% 5,3 кВА 100%	9,5 кВА 20% 7,3 кВА 60% 5,4 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	10 ÷ 270 А	10 ÷ 250 А
Рабочий цикл (10 мин, 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	270 А 20% 220 А 60% 180 А 100%	250 А 20% 200 А 60% 160 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 15 кг	
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 5,0	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	68 кг	
Габариты (ШхДхВ)	510 x 1020 x 865 мм	

■ Напряжение на дуге    ■ Ток на дуге



Механика процесса сварки металлическим электродом в инертном газе с системой уменьшения налипания брызг (SRS)

## SYNSTAR 270 T SRS edition

Новая модель SYNSTAR 270 T SRS edition представляет собой трехфазный мультипроцессный инверторный источник питания для сварки металлическим электродом в инертном газе, аргонно-дуговой сварки и ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом.

- › **Режим MIG SHORT** (уровень постоянного и переменного тока)
- › **Режим PULSE MIG и DOUBLE PULSE MIG**
- › **Режим SRS MIG** (система уменьшения налипания брызг) для получения сварных соединений без налипания брызг с уменьшенным подводимым теплом
- › **Настройка системы** для регулировки всех сварочных параметров и параметров процесса (возможность настройки функций сварочной горелки), доступно только для процесса сварки металлическим электродом в инертном газе с системой уменьшения налипания брызг
- › **Режим LIFT TIG** (простое изменение полярности)
- › **Режим PULSE TIG** (по специальному запросу)
- › **Синергические кривые** для проволоки диаметром 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 мм, в том числе импульсные синергические программы для нержавеющей стали, оптимизированные для сварных соединений небольшой толщины
- › **СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций: Тип режима, тип проволоки или газа и длина дуги, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки
- › **Пылевой фильтр** для защиты источника питания от железных опилок
- › **USB-порт и RS232-порт** для простого обновления программного обеспечения
- › **Устройство подачи проволоки с 4 барабанами Cebora (диам. 30 мм)**

Автомат SYNSTAR 270 T SRS может быть оснащен горелками нескольких различных типов:

- › **Горелка двустороннего действия для сварки металлическим электродом в инертном газе, с воздушным охлаждением**, - длина кабеля 4 м (арт. 2003), самоограничение до 200 А
- › **Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе Cebora, с воздушным охлаждением, 280 А 60%** - длина кабеля 3,5 м (Арт. 1242)
- › **Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе Cebora, с водяным охлаждением, 380 А 60%** - длина кабеля 3,5 м (Арт. 1241)
- › **Горелка для аргонно-дуговой сварки BINZEL «ABITIG 450 Вт»** - длина кабеля 4 м (арт. 1256) в сочетании с удлинителем Арт.2068

› По запросу также доступно охлаждающее устройство (арт. 1681)

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**



Сварка металлическим электродом в инертном газе с системой уменьшения налипания брызг - Первый проход на трубе с разделкой кромок.

### Система уменьшения налипания брызг (SRS)

Метод сварки с короткими замыканиями, который обеспечивает несколько преимуществ:

- › Отсутствие налипания брызг в процессе сварки;
- › Низкая эффективная тепловая мощность во время сварки;
- › Подходит для небольшой толщины и для уменьшенных деформаций;
- › Прекрасный корневой проход по бокам корня шва;
- › Простое выполнение первого прохода на особенно открытых кромках;
- › Точная и устойчивая дуга с прекрасным управлением сварочной ванной;
- › Оптимальный слой металла, даже с эстетической точки зрения.

MIG - Art. 386

# SYNSTAR 330 TC



	MIG-TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	
Входная мощность	12,4 кВА 40% 10,8 кВА 60% 9,2 кВА 100%	11,6 кВА 40% 10,2 кВА 60% 9,3 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	15 ÷ 330 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	330 А 40% 300 А 60% 270 А 100%	330 А 40% 270 А 60% 250 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 15 кг	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	72 кг	
Габариты (ШхДхВ)	510 x 1020 x 960 мм	

MIG - Art. 388

# SYNSTAR 330 TS



	MIG-TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	
Входная мощность	12,4 кВА 40% 10,8 кВА 60% 9,2 кВА 100%	11,6 кВА 40% 10,2 кВА 60% 9,3 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	15 ÷ 330 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	330 А 40% 300 А 60% 270 А 100%	330 А 40% 270 А 60% 250 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 15 кг	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	82 кг	
Габариты (ШхДхВ)	510 x 1022 x 1330 мм	



# SYNSTAR 330 TC - 330 TS

SYNSTAR 330 TC И 330 TS являются трехфазными мультипроцессными инверторными источниками питания для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, аргонно-дуговой сварки и ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом, в частности универсальными и подходящими для различных областей применения, особенно для металлических изделий.

- › **Режим MIG SHORT** (уровень постоянного и переменного тока)
- › **Режим PULSE MIG и DOUBLE PULSE MIG**
- › **Режим LIFT TIG** (простое изменение полярности)
- › **Режим PULSE TIG** (по специальному запросу)
- › **Синергические кривые** для проволоки диаметром 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 мм, в том числе импульсные синергические программы для нержавеющей стали, оптимизированные для сварных соединений небольшой толщины
- › **СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций: Тип режима, тип проволоки или газа и длина дуги, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки
- › **Система T-LINK®**, встроенная в источник питания, которая аннулирует время задержки для активации сварочной маски с автоматическим затемнением, обеспечивая максимальную защиту глаз и уменьшая усталость глаз
- › **Возможность применения устройства регистрации данных** о режиме сварки, системы сбора и обработки данных о режиме сварки, контроля качества, диагностики и отслеживания операций.
- › **USB-порт и RS232-порт** для простого обновления программного обеспечения
- › **Устройство подачи проволоки с 4 барабанами Cebora (диам. 30 мм)**

Автоматы SYNSTAR 330 TC и TS могут быть оснащены горелками нескольких различных типов:

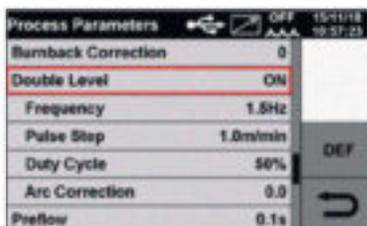
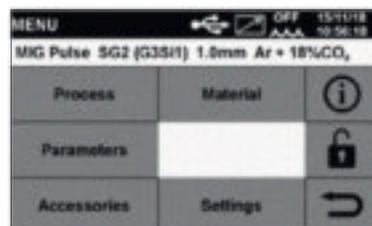
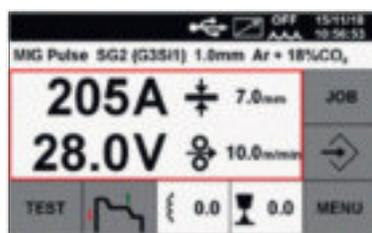
- › **Горелка двустороннего действия для сварки металлическим электродом в инертном газе, с воздушным охлаждением** - длина кабеля 4 м (арт. 2003), самоограничение до 200 А
- › **Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе Cebora, с воздушным охлаждением, 380 А 60%** - длина кабеля 3,5 м (Арт. 1239)
- › **Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе Cebora, с водяным охлаждением, 380 А 60%** - длина кабеля 3,5 м (Арт. 1241)
- › **Горелка для сварки металлическим электродом в инертном газе Cebora с кнопкой ВВЕРХ/ВНИЗ, с водяным охлаждением, 500 А** - длина кабеля 3,5 м (Арт. 1245)

В обязательном порядке сочетается с набором переходников цифровых и аналоговых сигналов для горелки с кнопками ВВЕРХ/ВНИЗ (Арт. 2053)

- › **Горелка для аргонно-дуговой сварки BINZEL «ABITIG 450 Вт»** - длина кабеля 4 м (арт. 1256) в сочетании с удлинителем Арт.2068

› По запросу также доступно охлаждающее устройство (арт. 1681)

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**). Соответствует стандарту EN 61000-3-12.



Возможность выбора любой функции из меню.

Функция импульсного режима и режима двойной пульсации дуги включена.

MIG - Art. 372

# KINGSTAR 400 TS



	MIG-TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	20 А	
Входная мощность	18,8 кВА 40% 16,4 кВА 60% 14,2 кВА 100%	17,7 кВА 40% 15,8 кВА 60% 15,3 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	10 ÷ 400 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	400 А 40% 370 А 60% 340 А 100%	380 А 40% 350 А 60% 300 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 15 кг	
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	120 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1380 мм	

MIG - Art. 374

# KINGSTAR 520 TS



	MIG-TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	32 А	
Входная мощность	25,8 кВА 40% 23,7 кВА 60% 20,7 кВА 100%	26,1 кВА 40% 23,2 кВА 60% 22,1 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	10 ÷ 520 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	500 А 40% 470 А 60% 440 А 100%	500 А 40% 460 А 60% 440 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Макс. размер барабана с проволокой	Ø 300 мм / 15 кг	
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	130 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1380 мм	



## KINGSTAR 400 TS - 520 TS

KINGSTAR 400 TS и 520 TS являются двумя мультипроцессными источниками питания для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, аргонно-дуговой сварки и ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом с высокими рабочими характеристиками, в частности, подходят для высокопроизводительных режимов применения.

Режимы сварки по запросу:

- › **Режим PULSE MIG и HD PULSE**
- › **Режим SHORT MIG** (уровень постоянного и переменного тока) и **DOUBLE PULSE**
- › **Режим SRS MIG** (система уменьшения налипания брызг) для получения сварных соединений без налипания брызг с уменьшенным подводимым теплом
- › **Режим MIG 3D PULSE**
- › **Пакет SWPS** (Стандартная технологическая сварочная карта) в соответствии с ISO 151612, который отвечает квалификационным требованиям порядка действий в соответствии с EN 1090-1
- › **Режим FULL TIG (PULSE TIG, XP/APC/EVO START)**

Включенные режимы сварки:

- › **Режим MIG SHORT HD** (высокая степень наплавки) и **MIG ROOT** (первый проход)
- › **Режим LIFT TIG** (простое изменение полярности)

- › **Процедура настройки системы**, для завершения регулировки всех сварочных параметров и параметров процесса (возможность регулировки системы с учетом характеристик сварочной горелки и удлинителя, используемого между тележкой и источником питания). Доступна только для режима SRS MIG
- › **Система T-LINK®**, встроенная в источник питания, которая аннулирует время задержки для активации сварочной маски с автоматическим затемнением, обеспечивая максимальную защиту глаз и уменьшая усталость глаз
- › **Источники питания, совместимые с Industry 4.0:** Новая аппаратная архитектура обеспечивает внедрение интернет-сервера (через порт Ethernet LAN или посредством внешнего комплекта, через Wi-Fi-подключение), который позволяет оператору воспользоваться преимуществом всех тех задач, требующих сбор и обработку данных, установку параметров сварки, диагностику и удаленный доступ
- › **Пользовательский интерфейс**, имеющий дистанционное управление, может управляться через персональный компьютер, планшет и смартфон
- › **Легкосъемная охлаждающая решетка** для содействия и сокращения продолжительности технического обслуживания.
- › **Штыковое соединение** в соответствии со стандартом MIL-C-SS 116 для простого внедрения и крепления соединительных кабелей между источником питания и тележкой
- › **2 USB-порта** для сохранения данных и обновления программного обеспечения
- › **7-дюймовый цветной СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей**
- › **Устройство подачи проволоки с 4 барабанами Cebora**

› По запросу также доступно охлаждающее устройство для KINGSTAR 400 TS (арт. 1683)

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**). Соответствует стандарту EN 61000-3-12.

Режим SRS MIG



KINGSTAR

# Сварочный процесс 3D Pulse



Инновация в контексте сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа, созданная компанией Sebora

3D Pulse - это импульсный процесс сварки, предназначенный для оптимизации переноса присадочного материала при пониженном нагреве и более высокой скорости выполнения шва.

Сравнение между 3D Pulse и стандартным импульсным режимом:



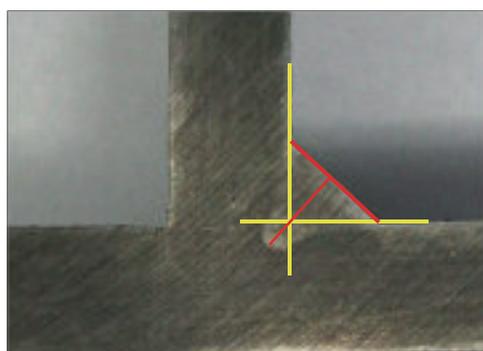
Производительность  
обработки



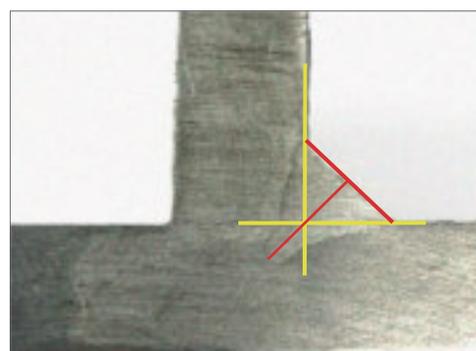
Проплавление  
в угловых швах



Сбережение  
производственных  
расходов



Стандартный импульсный режим - Нержавеющая сталь 8 мм



Режим 3D Pulse - Нержавеющая сталь 8 мм

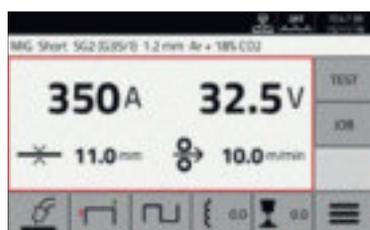
## Режим 3D Pulse обеспечивает несколько преимуществ:

- › Минимизированное или отсутствующее время обработки и восстановления шва
- › Умеренный шум во время сварки
- › Уменьшенное количество дыма во время сварки
- › Короткая и устойчивая дуга, простой розжиг и обращение
- › Превосходная обрабатываемость металла, наплавленного за один проход
- › Превосходная способность распределения аустенитного или плохо увлажняющего пористого наполнителя
- › Проход сварки с верхней стороны - сильное и симметричное проплавление
- › Превосходное конечное качество сварочного шва



## Дисплей

# KINGSTAR



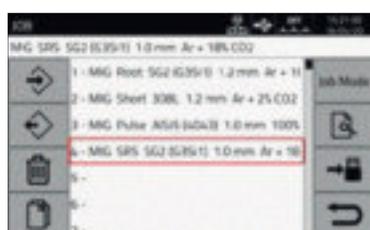
Первичный экран



Непосредственный доступ ко всем функциям



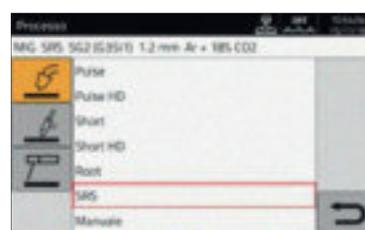
Установка присадочной проволоки с индикацией типа барабана



Сохранение ОПЕРАЦИИ с индивидуализированным названием



Отчет об измерениях после каждого сварочного прутка



Широкий выбор процессов сварки



Комплект для дистанционного управления устройством подачи проволоки (арт. 437)

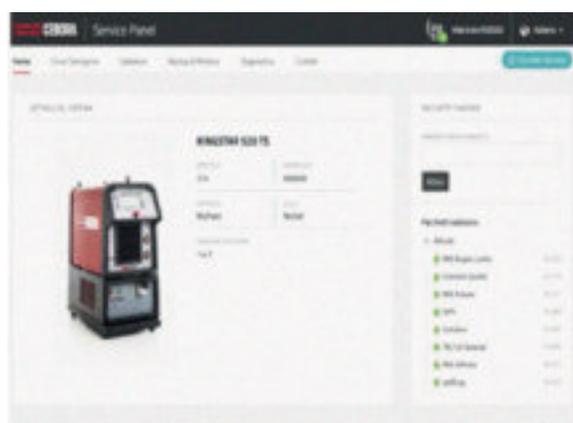


7-Дюймовый СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей, расположенный в центре источника питания

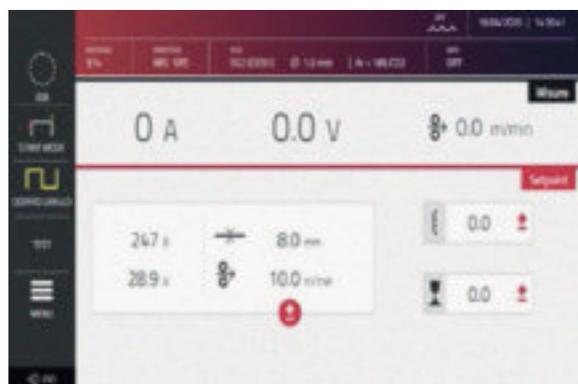


Компактное быстросъемное устройство подачи проволоки с 4 барабанами и с роликами (диам. 37 мм), легко идентифицируемые благодаря системе с цветным кодированием на основании диаметров

## Webapp

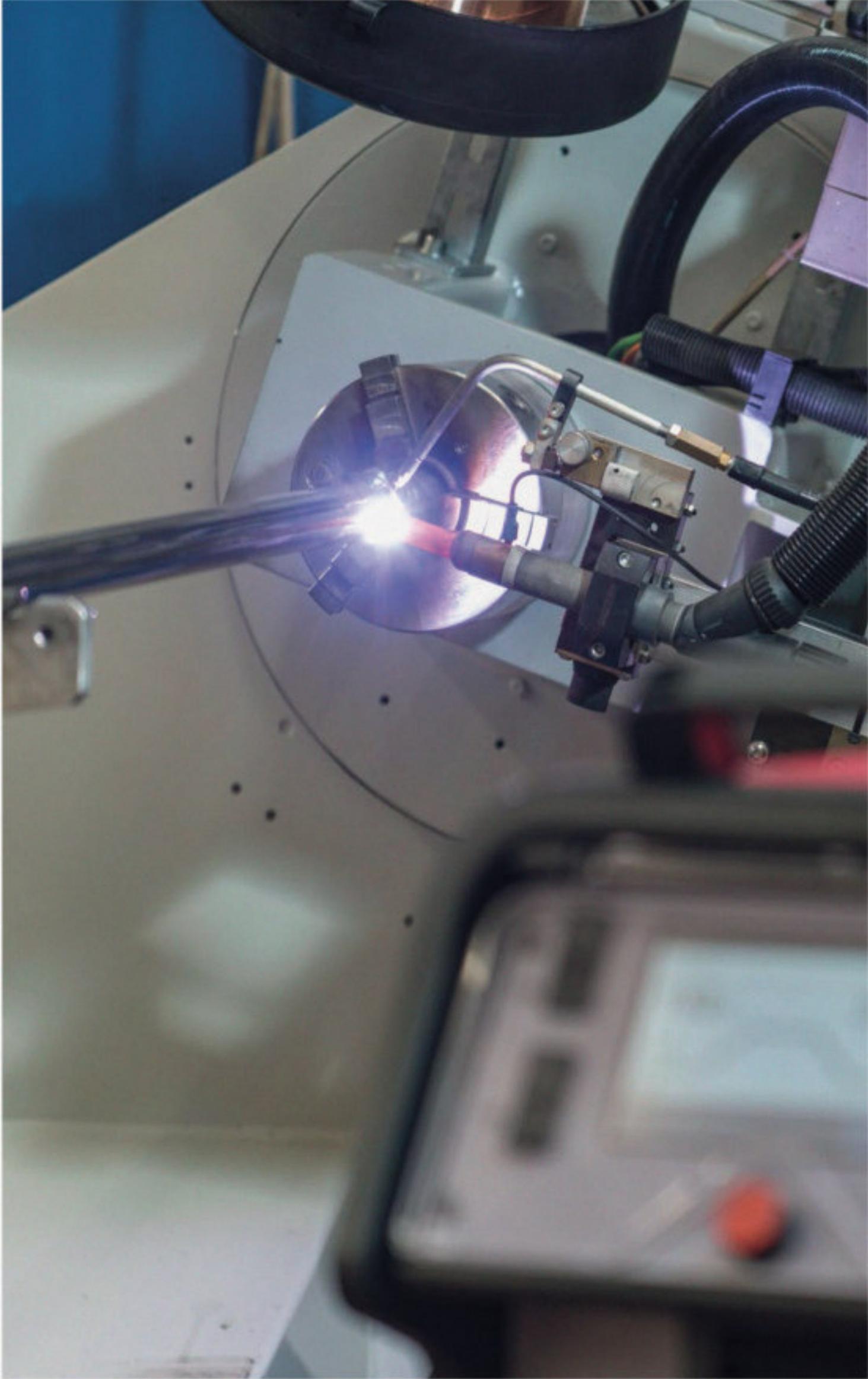


Панель обслуживания



Панель дистанционного управления





# TIG

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 AC-DC 180 M

TIG SOUND AC-DC 2240/M

WIN TIG AC-DC 270 T

WIN TIG AC-DC 340 T

WIN TIG AC-DC 450 T



TIG - АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА

## TIG - Art. 551

# WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Однофазный ввод	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	
Входная мощность	4 кВА 35% 2,7 кВА 60% 2,2 кВА 100%	4,6 кВА 30% 3,5 кВА 60% 2,8 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 180 А	10 ÷ 140 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	180 А 35% 135 А 60% 110 А 100%	140 А 30% 115 А 60% 95 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	10,3 кг	
Габариты (ШхДхВ)	171 x 420 x 340 мм	

## TIG - Art. 553

# WIN TIG DC 220 M



	TIG		MMA	
	115 В +15%/- 20% 50/60 Гц	230 В +15%/- 20% 50/60 Гц	115 В +15%/-20% 50/60 Гц	230 В +15%/-20% 50/60 Гц
Однофазный ввод				
Ток предохранителя (тугоплавкий)	25 А	16 А	25 А	16 А
Входная мощность	3,8 кВА 40% 3,1 кВА 60% 2,2 кВА 100%	5,3 кВА 30% 3,2 кВА 60% 2,7 кВА 100%	3,6 кВА 35% 2,8 кВА 60% 2,3 кВА 100%	4,5 кВА 35% 3,8 кВА 60% 3,4 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 160 А	5 ÷ 220 А	10 ÷ 110 А	10 ÷ 140 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	160 А 40% 140 А 60% 110 А 100%	220 А 30% 160 А 60% 140 А 100%	110 А 35% 90 А 60% 75 А 100%	140 А 35% 125 А 60% 115 А 100%
Класс защиты	IP 23 S			
Вес	16 кг			
Габариты (ШхДхВ)	207 x 500 x 411 мм			



## TIG - Art. 555

# WIN TIG DC 250 T



	TIG		MMA	
Трехфазный ввод	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	10 А	16 А	10 А
Входная мощность	5,7 кВА 25% 4,0 кВА 60% 2,8 кВА 100%	6,2 кВА 35% 5,0 кВА 60% 4,0 кВА 100%	7,5 кВА 30% 4,9 кВА 60% 3,7 кВА 100%	7,0 кВА 60% 4,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 230 А	5 ÷ 250 А	10 ÷ 210 А	10 ÷ 210 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	230 А 25% 180 А 60% 140 А 100%	250 А 35% 210 А 60% 180 А 100%	210 А 30% 150 А 60% 120 А 100%	210 А 60% 150 А 100%
Класс защиты	IP 23 S			
Вес	22,7 кг			
Габариты (ШхДхВ)	207 x 437 x 411 мм			

## TIG - Art. 557

# WIN TIG DC 350 T



	TIG		MMA	
Трехфазный ввод	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	16 А	20 А	16 А
Входная мощность	7,8 кВА 35% 6,4 кВА 60% 5,4 кВА 100%	9,6 кВА 40% 7,8 кВА 60% 6,6 кВА 100%	9,3 кВА 35% 7,3 кВА 60% 6,4 кВА 100%	11,5 кВА 40% 9,3 кВА 60% 7,8 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 280 А	5 ÷ 350 А	10 ÷ 240 А	10 ÷ 280 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	280 А 35% 245 А 60% 220 А 100%	350 А 40% 280 А 60% 250 А 100%	240 А 35% 200 А 60% 180 А 100%	280 А 40% 240 А 60% 210 А 100%
Класс защиты	IP 23 S			
Вес	78 кг			
Габариты (ШхДхВ)	705 x 1060 x 975 мм			



TIG - Art. 381

# WIN TIG DC 500 T



TIG

MMA

	TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В ±15% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	25 А	32 А
Входная мощность	20,4 кВА 60% 16,5 кВА 100%	17,6 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	3 ÷ 500 А	10 ÷ 380 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	500 А 60% 440 А 100%	380 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	108 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1010 мм	



EVO LIFT Spot



Функция XP



Функция APC

## DC WIN TIG

Функции, характеризующие сварочные источники питания DC WIN TIG, являются следующими:

- > **Функция EVO START** (розжиг импульсного тока, регулируемый через сотые секунды)
  - > **Функция EVO LIFT** (контактный розжиг + ВЧ)
- Сочетание двух функций обеспечивает точный розжиг на обрабатываемой детали, а также лучшее присоединение плохо обработанных листов
- > **Функция быстрой точечной сварки с минимальным потреблением тепла** благодаря специальной программе, которая обеспечивает точную регулировку параметра времени сварки; используется в 2/4 такте.
  - > **Чрезвычайно точные швы** благодаря цифровому контроллеру, который обеспечивает превосходную стабильность и точность тока. Это также обеспечивает точную регулировку минимального тока (ЗА), который применяется для переходящих работ на кромках металлической формы
  - > **Сокращенная продолжительность технического обслуживания** благодаря легко съемной охлаждающей решетке
  - > **Функция JOB**, которая обеспечивает простое сохранение от 10 до 99 ОПЕРАЦИЙ (в зависимости от модели), параметров, выбранных оператором в заранее определенных программах

В частности, DC 500T WIN TIG:

- > **Система T-LINK®**, встроенная в источник питания, которая аннулирует время задержки для активации сварочной маски с автоматическим затемнением, обеспечивая максимальную защиту глаз и уменьшая усталость глаз
- > **Источники питания, совместимые с Industry 4.0:** Новая аппаратная архитектура обеспечивает внедрение интернет-сервера (через порт Ethernet LAN или посредством внешнего комплекта, через Wi-Fi-подключение), который позволяет оператору воспользоваться преимуществом всех тех задач, требующих сбор и обработку данных, установку параметров сварки, диагностику и удаленный доступ
- > **Пользовательский интерфейс**, имеющий дистанционное управление, может управляться через персональный компьютер, планшет и смартфон
- > **2 USB-порта** для сохранения данных и обновления программного обеспечения
- > 7-дюймовый цветной **СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей**

Ниже представлены две абсолютные инновации, которые предлагает компания Cebora:

- > **Процесс XP** (дополнительный импульс) обеспечивает импульс сварочного тока до 15 кГц (высокий акустический комфорт), образуя чрезвычайно целенаправленную и проплавляющую сварочную дугу, для высокой скорости подачи проволоки и максимально увеличенной производительности.

Стало возможным совмещение дополнительного низкочастотного импульса (двойной импульс) в процессе XP.

Идеально подходит для небольшой толщины и автоматических процессов, таких как ПЛАЗМЕННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (PAW) для увеличения скорости и качества сварки.

- > **Процесс APC** (регулирование активной мощности) позволяет регулировать сварочный ток по мере изменения расстояния от горелки до изделия, без использования педали для регулировки силы тока.

Данный процесс сохраняет на одном уровне высокую погонную энергию на обрабатываемом изделии, так как пространственное положение сварки изменяется, особенно в углах.

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**





TIG - Art. 558

# WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG	MMA
Однофазный ввод	230 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	
Входная мощность	4,4 кВА 25% 2,5 кВА 60% 2,2 кВА 100%	4,4 кВА 30% 3,3 кВА 60% 3,0 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 180 А	10 ÷ 130 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	180 А 25% 110 А 60% 100 А 100%	130 А 30% 100 А 60% 90 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	17,5 кг	
Габариты (ШхДхВ)	207 x 500 x 411 мм	

TIG - Art. 365

# TIG Sound AC-DC 2240/M



	TIG	MMA
Однофазный ввод	230 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	
Входная мощность	5,6 кВА 40% 4,2 кВА 60% 3,6 кВА 100%	6,6 кВА 30% 4,8 кВА 60% 3,6 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 220 А	10 ÷ 180 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	220 А 40% 180 А 60% 160 А 100%	180 А 30% 140 А 60% 110 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	21,5 кг	
Габариты (ШхДхВ)	207 x 545 x 411 мм	



## TIG - Art. 394

# WIN TIG AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	10 А	10 А
Входная мощность	7,6 кВА 40% 7,1 кВА 60% 6,3 кВА 100%	8 кВА 40% 7,4 кВА 60% 7 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	3 ÷ 270 А	10 ÷ 210 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	270 А 40% 250 А 60% 230 А 100%	210 А 40% 200 А 60% 190 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	69 кг	
Габариты (ШхДхВ)	560 x 950 x 1010 мм	

## TIG - Art. 395

# WIN TIG AC-DC 340 T



	TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В ±15% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А	20 А
Входная мощность	11,3 кВА 40% 10,3 кВА 60% 9,7 кВА 100%	13,1кВА 40% 12,1 кВА 60% 11,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	3 ÷ 340 А	10 ÷ 310 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	340 А 40% 320 А 60% 310 А 100%	310 А 40% 290 А 60% 280 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	109 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1010 мм	



TIG - Art. 396

# WIN TIG AC-DC 450 T



	TIG	MMA
Трёхфазный ввод	400 В ±15% 50/60 Гц	
Ток предохранителя (тугоплавкий)	20 А	
Входная мощность	18,2 кВА 50% 15,9 кВА 60% 13,8 кВА 100%	17,8 кВА 45% 15,2 кВА 60% 13,9 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	3 ÷ 450 А	10 ÷ 360 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	450 А 50% 400 А 60% 380 А 100%	360 А 45% 340 А 60% 320 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	112 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1010 мм	



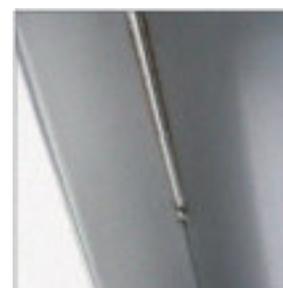
Точка сварки EVO LIFT



MIX AC-DC



Функция XP



Функция APC

## AC-DC WIN TIG

Представлена во всех моделях, свойства, которые всегда были характерными для источников питания аргоно-дуговой сварки Cebora, являются следующими:

- > **Функция EVO START** (розжиг импульсного тока, регулируемый через сотые секунды)
- > **Функция EVO LIFT** (контактный розжиг + ВЧ)
- > **Сочетание двух функций обеспечивает точный розжиг** на обрабатываемой детали, а также лучшее присоединение плохо обработанных листов
- > **Функция быстрой точечной сварки** с минимальным потреблением тепла благодаря специальной программе, которая обеспечивает точную регулировку параметра времени сварки; используется в 2/4 такте.
- > **Чрезвычайно точные швы** благодаря цифровому контроллеру, который обеспечивает превосходную стабильность и точность тока. Это также обеспечивает точную регулировку минимального тока (3А), который применяется для переходящих работ на кромках металлической формы
- > **Сокращенная продолжительность технического обслуживания** благодаря легкоъемной охлаждающей решетке
- > **Функция JOB**, которая обеспечивает простое сохранение от 10 до 99 ОПЕРАЦИЙ (в зависимости от модели), параметров, выбранных оператором в заранее определенных программах
- > **Частота переменного тока 200 Гц**
- > **Быстрая настройка и регулировка** функции формы колебания при переменном токе
- > В режиме **аргоно-дуговой сварки** на переменном токе можно самостоятельно регулировать амплитуду и процентный состав полуволн, чтобы получить необходимое проплавление / зачистку и нижнее закругление торца электрода
- > **Функция AC «MIX»**, которая позволяет осуществлять сваривание алюминия различной толщины
- > **Система T-LINK®**, встроенная в источник питания, которая аннулирует время задержки для активации сварочной маски с автоматическим затемнением, обеспечивая максимальную защиту глаз и уменьшая усталость глаз
- > **Источники питания, совместимые с Industry 4.0:** Новая аппаратная архитектура обеспечивает внедрение интернет-сервера (через порт Ethernet LAN или посредством внешнего комплекта, через Wi-Fi-подключение), который позволяет оператору воспользоваться преимуществом всех тех задач, требующих сбор и обработку данных, установку параметров сварки, диагностику и удаленный доступ
- > **\*Пользовательский интерфейс**, имеющий дистанционное управление, может управляться через персональный компьютер, планшет и смартфон
- > **7-дюймовый цветной СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей**
- > **\*2 USB-порта** для сохранения данных и обновления программного обеспечения

Ниже представлены две абсолютные инновации, которые предлагает компания Cebora:

- > **Процесс XR** (дополнительный импульс) обеспечивает импульс сварочного тока до 15 кГц (высокий акустический комфорт), образуя чрезвычайно целенаправленную и проплавляющую сварочную дугу, для высокой скорости подачи проволоки и максимально увеличенной производительности.

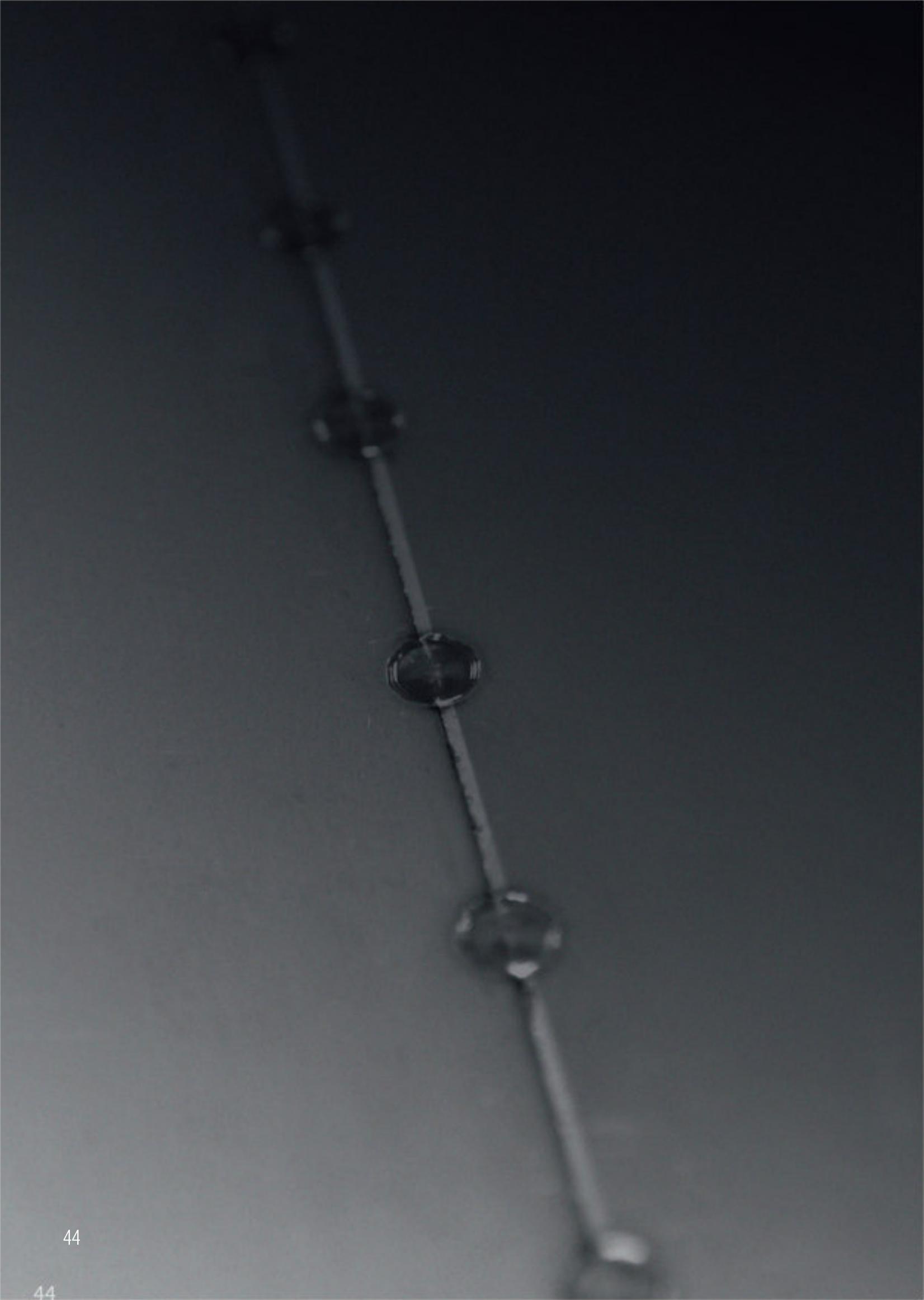
Стало возможным совмещение дополнительного низкочастотного импульса (двойной импульс) в процессе XR. Идеально подходит для небольшой толщины и автоматических процессов, таких как ПЛАЗМЕННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (PAW) для увеличения скорости и качества сварки.

- > **Процесс APC** (регулирование активной мощности) позволяет регулировать сварочный ток по мере изменения расстояния от горелки до изделия, без использования педали для регулировки силы тока.

Данный процесс сохраняет на одном уровне высокую погонную энергию на обрабатываемом изделии, так как пространственное положение сварки изменяется, особенно в углах.

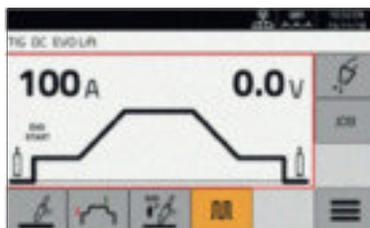
Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

\*Кроме арт. 558 и 365

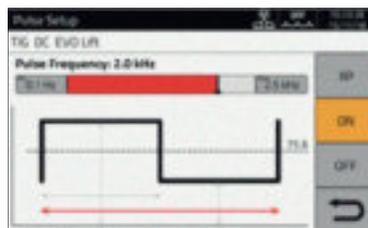


## Дисплей

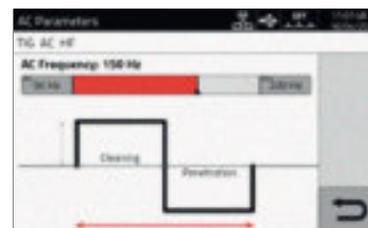
# WIN TIG



Первичный экран



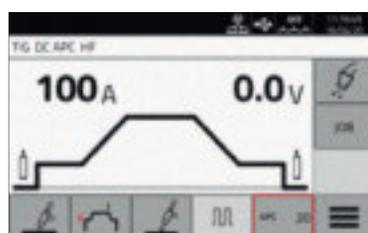
Быстрая регулировка параметров импульса



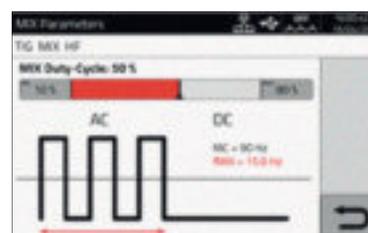
Быстрая регулировка параметров частоты переменного тока (только для аргоно-дуговой сварки на постоянном и переменном токе)



Выбор процессов



Функция APC



Функция HF MIX



Все новые модели WIN TIG оснащены или 7-дюймовым или 4,3-дюймовым СЕНСОРНЫМ ЖК-дисплеем с легким в использовании кодирующим устройством



USB-устройство для обновления программного обеспечения



# MMA

POWER ROD 150 M

POWER ROD 180 M

POWER ROD 200 M

POWER ROD 250 T-Cell

POWER ROD 380 T-Cell



ММА - РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ

MMA - Art. 504

# POWER ROD 150 M



Однофазный ввод	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	4,8 кВА 25% 3,3 кВА 60% 3,0 кВА 100%
Текущий диапазон регулировки тока	10 ÷ 150 А
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	150А 25% 110А 60% 100А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 3,2
Класс защиты	IP 23 S
Вес	4,5 кг
Габариты (ШхДхВ)	160 x 302 x 292 мм

MMA - Art. 506

# POWER ROD 180 M



Однофазный ввод	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	6,2 кВА 30% 3,9 кВА 60% 3,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 180 А
Рабочий цикл (10 мин, 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	180 А 30% 125 А 60% 115 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 4,0
Класс защиты	IP 23 S
Вес	9,6 кг
Габариты (ШхДхВ)	172 x 420 x 340 мм



MMA - Art. 513

# POWER ROD 200 M



Однофазный ввод	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	6,7 кВА 30% 4,7 кВА 60% 3,6 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	10 ÷ 200 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	200 А 30% 150 А 60% 120 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 4,0
Класс защиты	IP 23 S
Вес	9,6 кг
Габариты (ШхДхВ)	172 x 420 x 340 мм

## POWER ROD 150 M - 180 M - 200 M

Power ROD 150 M, 180 M и 200 M являются инверторными однофазными источниками питания для ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом из рутила AWS 7018 как нержавеющей стали, так и алюминия. Они также подходят для аргонно-дуговой сварки постоянным током с розжигом на подъеме Cebora.

Благодаря их легковесному и ударопрочному пластиковому корпусу, Cebora смогла предложить такие источники питания, которые легко транспортируются и подходят для многих различных условий работы.

- > POWER ROD 150 M и 180 M могут быть оснащены горелкой Cebora TIG T 150 - 4 м (арт. 1567.01), при этом POWER ROD 200 M может быть оснащен горелкой Cebora TIG T 150 - 4 м (арт. 1567.50)
- > Сварка может осуществляться с помощью электродов с основным покрытием из рутила диаметром до 3,25 (Power Rod 150 M) и 4,0 (Power Rod 180 M и 200 M)
- > Режим работы:
  - > POWER ROD 150 M: 150 А при 25%; 100 А при 100%
  - > POWER ROD 180 M: 180 А при 30%; 115 А при 100%
  - > POWER ROD 200 M: 200 А при 30%; 120 А при 100%

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
Соответствует стандарту EN 61000-3-12.

MMA - Art. 514

# POWER ROD 250 T-Cell



Трехфазный ввод	400 В ±10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	10 А
Входная мощность	9,2 кВА 30% 7,3 кВА 60% 6,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	10 ÷ 250 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	250 А 30% 210 А 60% 190 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 5,0
Класс защиты	IP 23 S
Вес	15,7 кг
Габариты (ШхДхВ)	207 x 437 x 411 мм

MMA - Art. 519

# POWER ROD 380 T-Cell



Трехфазный ввод	400 В ±10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	16 А
Входная мощность	16,6 кВА 30% 10,0 кВА 60% 8,0 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	10 ÷ 380 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	380 А 30% 270 А 60% 230 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0
Класс защиты	IP 23 S
Вес	26,3 кг
Габариты (ШхДхВ)	297 x 463 x 588 мм



## POWER ROD 250 T-Cell - 380 T-Cell

(электроды с покрытием из целлюлозного полимера)

POWER ROD 250 T-Cell и 380 T-Cell – это трехфазные инверторные источники питания, рекомендуемые для профессиональной сварки с помощью электродов с покрытием из целлюлозного полимера.

Подходит для судостроения, профессиональных сварщиков, трубосварочного производства и технического обслуживания, где используется доступное напряжение и большое количество электродов, которые могут плавиться.

Свойства:

- > Источники питания также подходят для **аргонно-дуговой сварки постоянным током / импульсной аргонно-дуговой сварки** с розжигом на подъеме Cebora.
- > **Функции «Hot Start» (Горячий пуск) и «Arc Force» (Форсирование дуги)** обеспечивают узконаправленный контроль режима короткого замыкания, т.е. переход электрода, который является параметром, который наиболее сильно воздействует на качество сварного шва
- > **Функция «Anti-stick» (Предотвращение «примерзания» электрода)**, которая автоматически отключает электрическую дугу, чтобы обеспечить отделение от основного материала

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**



# Ручная дуговая сварка покрытым металлическим электродом Power Rod

## Комплектующие изделия

	Арт. 504	Арт. 506	Арт. 513	Арт. 514	Арт. 519
Устройство дистанционного управления для регулировки сварочного тока			•	•	•
Удлинительный кабель длиной 5 м для устройства дистанционного управления (арт. 187)				•	•
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.	•	•			
Держатель электрода (5 м - 35 мм <sup>2</sup> ) и обратный провод (3,5 м - 35 мм <sup>2</sup> )			•	•	
Держатель электрода (5 м - 50 мм <sup>2</sup> ) и обратный провод (3,5 м - 50 мм <sup>2</sup> )					•
Горелка для аргоно-дуговой сварки длиной 4 м «Cebora T150» без соединителя START	•	•			
Горелка для аргоно-дуговой сварки длиной 4 м «Cebora T150» с соединителем START			•		
Каретка				•	•



(Арт. 187)



(Арт. 1180)



(Арт. 1281.04)



(Арт. 1192 /1327)



(Арт. 1284.05 /1286.05)



(Арт. 1567.01)



(Арт. 1567.50)



(Арт. 1656)



(Арт. 1653)



# Plasma

POWER PLASMA 3035/M  
PLASMA SOUND PC 50/M  
PLASMA SOUND PC 70/T  
PLASMA SOUND PC 110/T  
PLASMA SOUND PC 130/T



PLASMA - ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА



## Plasma - Art. 279

# POWER PLASMA 3035/M



Однофазный ввод	115 В +15% / -20% 50/60 Гц	230 В +15% / 20% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	32 А	16 А
Входная мощность	3,5 кВА 35% 2,8 кВА 60% 2,4 кВА 100%	
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	5 ÷ 30 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	30 А 35% 25 А 60% 22 А 100%	
Плавное регулирование	Электроника	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	13 кг	
Габариты (ШхДхВ)	175 x 503 x 400 мм	

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Резка при производстве высококачественных изделий	8 мм
Максимальная толщина Разрыв	12 мм 15 мм

## Plasma - Art. 326

# PLASMA SOUND PC 50/M



Однофазный ввод	230 В ± 10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	32 А
Входная мощность	7,8 кВА 40% 5,8 кВА 60% 5,3 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 50 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	50 А 40% 42 А 60% 33 А 100%
Плавное регулирование	Электроника
Класс защиты	IP 23 S
Вес	23 кг
Габариты (ШхДхВ)	286 x 590 x 406 мм

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Резка при производстве высококачественных изделий	15 мм
Максимальная толщина Разрыв	20 мм 25 мм



## POWER PLASMA 3035/M

POWER PLASMA 3035/M является однофазным инверторным источником питания для плазменной резки, работающий при различных напряжениях, с высокочастотным (ВЧ) розжигом, простое применение благодаря легковесному корпусу (всего 13 кг).

Несмотря на его небольшой размер, он обеспечивает превосходное качество резки на всех металлах, в том числе новая высокопрочная сталь.

POWER PLASMA 3035/M работает с применением сжатого воздуха или азота для выполнения резки высокого качества с расходом воздуха всего 60 л/мин., давление на входе 3,5 бар.

Свойства:

- › **Автоматическое изменение напряжения (115В-230В +15% / - 20%)**
- › **Режим работы вспомогательной дуги с ВЧ**
- › **Функция «Pilot Self-Restart» (Вспомогательное самовосстановление)**, которая автоматически прерывает и повторно запускает дугу, тем самым увеличивая продуктивность оператора
- › **Защита держателя форсунки**
- › **Ручная горелка CEBORA CP 40** с кабелем длиной 4 м и прямым переходником (арт. 1206)

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

Автоматизированная версия также требует аналоговый интерфейсный набор для токоприемников (арт. 441), и оснащена горелкой CEBORA CP 40 DAR с кабелем длиной 6 м или 12 м.

## PLASMA SOUND PC 50/M

PLASMA SOUND PC 50/M является однофазным инверторным источником питания для плазменной резки с зажиганием «НА ВОЗДУХЕ» и с электронной и механической системой защиты.

Источник питания автоматически распознает ручные и прямые горелки (MAR-DAR) CEBORA CP 70C длиной как 6 м, так и 15 м.

Свойства:

- › Автоматическое обнаружение изношенных расходных материалов
- › **Функция строжки и вспомогательного самовосстановления**
- › **Защита держателя форсунки**

Автоматизированная версия также требует аналоговый интерфейсный набор для токоприемников (арт. 441)

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

# PLASMA SOUND PC 70/T



Трёхфазный ввод	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	20 А	12 А
Входная мощность	12 кВА 35% 10,5 кВА 60% 8,5 кВА 100%	12 кВА 60% 10,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 70 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	70 А 35% 60 А 60% 50 А 100%	70 А 60% 60 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	26 кг	
Габариты (ШхДхВ)	286 x 515 x 406 мм	

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Резка при производстве высококачественных изделий	25 мм
Максимальная толщина Разрыв	30 мм 35 мм



## PLASMA SOUND PC 110/T



Трёхфазный ввод	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	32 А	25 А
Входная мощность	15 кВА 35% 11,9 кВА 60% 11 кВА 100%	20,5 кВА 50% 16,5 кВА 60% 15,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 80 А	20 ÷ 110 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	80 А 35% 65 А 60% 60 А 100%	110 А 50% 95 А 60% 90 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	34 кг	
Габариты (ШхДхВ)	297 x 504 x 558 мм	

### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Резка при производстве высококачественных изделий	35 мм
Максимальная толщина	40 мм
Разрыв	50 мм

Plasma - Art. 337

# PLASMA SOUND PC 130/T



Трёхфазный ввод	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Ток предохранителя (тугоплавкий)	50 А	32 А
Входная мощность	22 кВА 50% 21 кВА 60% 16,6 кВА 100%	22 кВА 80% 21 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	20 ÷ 130 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1	130 А 50% 125 А 60% 105 А 100%	130 А 80% 125 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	40 кг	
Габариты (ШхДхВ)	297 x 613 x 558 мм	

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Резка при производстве высококачественных изделий	40 мм
Максимальная толщина	50 мм
Разрыв	60 мм



## PLASMA SOUND PC 70/T - 110/T - 130/T

PLASMA SOUND PC 70/T, PLASMA SOUND PC 110/T и PLASMA SOUND PC 130/T представляют собой трехфазные инверторные источники питания для плазменной резки с зажиганием «НА ВОЗДУХЕ» и с электронной и механической системой защиты, работающие при различных напряжениях (208-220-230В/400-440В/50-60 Гц). Данные источники питания автоматически распознают ручную и прямую горелку (MAR-DAR) CEBORA CP 70C и ручную и прямую горелку (MARDAR) CP 162C с кабелем длиной как 6 м, так и 15 м.

Свойства:

- > Очень удобный в пользовании **5-дюймовый ЖК-дисплей** с таблицами по резанию
- > **Функция Gouging (Строжка), Pilot Self-Restart (Вспомогательное самовосстановление) и Spot Marking (Маркировка точки сварки) (арт. 337)**
- > Автоматическое обнаружение типа и длины горелки, а также изношенных расходных материалов

Источник питания, характеризуемый низким значением электроэнергии на входе (**компенсация коэффициента мощности**).  
**Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

### Торговая марка CP



Зарегистрированная торговая марка CP устанавливает оригинальные расходные детали Себога для источников питания для плазменной резки. Мы настоятельно рекомендуем использовать оригинальные расходные материалы CP, так как только они могут обеспечить указанную производительность для сочетания горелки и источника питания.

Форма и материалы, выбранные для расходных частей CP, определяются при разработке источника питания и горелки, и представляют собой наилучший компромисс между производительностью, надежностью и сроком службы детали в соответствии со стандартами IEC 60974-7.

Применение неоригинальных расходных материалов на источниках питания и горелках подразумевает, что компания Cebora не будет нести ответственность в случае любых несчастных случаев, и все гарантии должны стать недействительными.

Использование неоригинальных деталей может привести к следующим последствиям:

- > Перегрев источника питания
- > Отказ электронных схем
- > Короткие замыкания в процессе, использующем такое напряжение выше 250 В постоянного тока.

Горелка MAR CP 70C  
(Арт. 1626)



Горелка DAR CP 70C  
(Арт. 1627)



Горелка MAR CP 162C  
(Арт. 1631)



Горелка DAR CP 162C  
(Арт. 1632)





 **CEBORA**





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](http://www.cebora.it)  
Эл. почта: [cebora@cebora.it](mailto:cebora@cebora.it)

