

CEBORAG
G R O U P



06 - 2026

Listino prezzi - Price list

Dal mese di dicembre 2010 è operativa una nuova normativa europea, definita (IEC/EN) 61000-3:2012, che regola i livelli massimi di distorsione armonica relativi alle apparecchiature elettriche direttamente connesse alla rete elettrica pubblica di distribuzione basso voltaggio (riguarda i generatori caratterizzati da una corrente compresa tra 16A e 75A per fase). Non riguarda i generatori connessi a cabine private di distribuzione. La normativa 61000-3:2012 regolamenta quindi questo aspetto fissando limiti da rispettare da parte dei costruttori.

Per ridurre e/o eliminare la distorsione armonica, Cebora ha utilizzato diverse soluzioni tecniche tra cui i dispositivi elettronici PFC (Power Factor Correction).

Il rispetto di tali limiti e una tecnologia costruttiva dedicata rendono possibile un minor assorbimento elettrico da parte dei generatori (in particolare monofase). Questo, grazie al fatto che l'assorbimento di energia dalla rete pubblica bassa tensione avviene seguendo la forma d'onda sinusoidale, evita sprechi di energia e genera risparmi per l'utilizzatore.

Cebora ha provveduto, nel rispetto della normativa EN 61000-3:2012, ad aggiornare l'intera gamma prodotto presentata a partire dal listino 1-2011 offrendo quindi a tutti i nostri clienti prodotti rigorosamente a norma, tecnologicamente evoluti e improntati al risparmio energetico nel rispetto dell'ambiente.

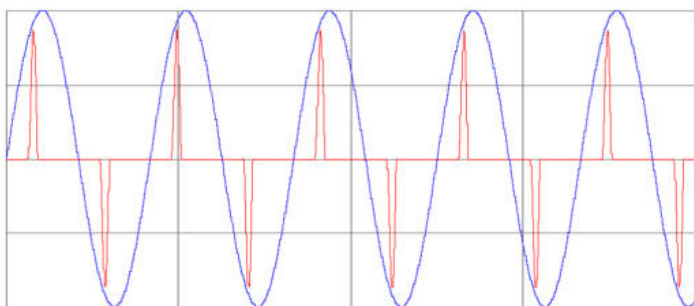
As from December 2010 a new European standard, named (IEC/EN) 61000-3:2012, is in force which regulates the maximum levels of harmonic distortion produced by electrical equipment directly connected to the public low voltage electric distribution network (it concerns the power sources having a current of 16A to 75A each phase). It does not concern the power sources connected to private distribution cabins.

So the 61000-3:2012 standard regulates this aspect by fixing limits that the manufacturers should comply with. In order to reduce and/or eliminate the harmonic distortion, Cebora has implemented different technical solutions, such as the PFC (Power Factor Correction) electronic devices.

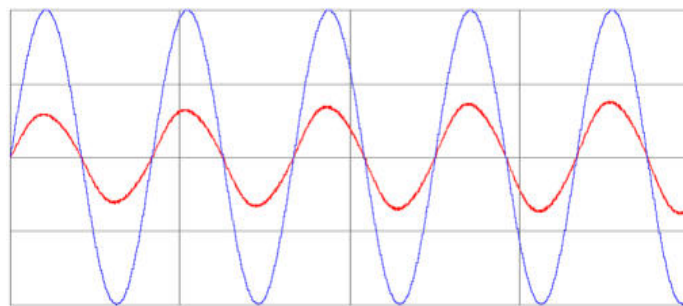
The respect of such limits and a devoted manufacturing technology make it possible a lower electrical input by the power sources (particularly the single phase ones). This thanks to the fact that the electrical input from the low voltage public network happens by following the sinusoidal wave form, thus avoiding waste of energy and reflecting in a money saving for the user.

Cebora has managed, in accordance with the EN 61000-3:2012 standard, to update its whole product range, introduced with the price list no. 1-2011, thus offering to all our customers products strictly in compliance with the standard, technologically advanced and energy saving oriented for respecting the environment.

Generatore non a norma
Non complying power source

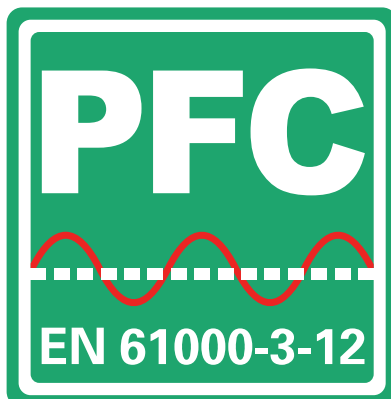


Generatore a norma
Complying power source



tensione di rete **mains voltage**
assorbimento generatore **power source input**

Logo di conformità alla normativa IEC/EN61000-3:2012 apposto sui generatori CEBORA



Logo of compliance with the IEC/EN 61000-3:2012- standard affixed on the CEBORA power sources

Indice - Summary

TAGLIO AL PLASMA - PLASMA CUTTING

6

POWER PLASMA 3035/M	Art. 279
TORCE CP 40 - CP 40 TORCHES	
PLASMA SOUND PC 50/M	Art. 326
TORCE CP 70C - CP 70C TORCHES	
PLASMA IQC 45 M	Art. 612
TORCIA CP 45C MAR	
PLASMA IQC 70 T	Art. 601
TORCE CP 71C - CP 71C TORCHES	
PLASMA IQC 110 T	Art. 602
PLASMA IQC 130 T	Art. 603
TORCE CP 180C - CP 180C TORCHES	
TORCE CP 162C -CP 162C TORCHES	
TORCE CP 161 - CP 161 TORCHES	
TORCE CP 41C - CP 41C TORCHES	
TORCE CP 91 - CP 91 TORCHES	
TORCE CP 101 - CP 101 TORCHES	

TIG DC

43

WIN TIG DC 180 M	Art. 551
WIN TIG DC 220 M	Art. 553
WIN TIG DC 320 T	Art. 560
C-PAW 220 T	Art. 539
WIN TIG DC 500 T	Art. 381

TIG AC-DC

52

WIN TIG AC-DC 180 M	
WIN TIG AC-DC 230 M	Art. 558
WIN TIG AC-DC 270 T	Art. 559
WIN TIG AC-DC 340 T	Art. 394
WIN TIG AC-DC 450 T	Art. 395
TORCE TIG - TIG TORCHES	Art. 396

MMA

63

POWER ROD 250 T-Cell	Art. 514
POWER ROD 380 T-Cell	Art. 519

MIG/MAG

66

POCKET PULSE	Art. 305
EASY PULSE 200 M	Art. 398
SYNSTAR 200 M	Art. 322
SYNSTAR 250 M	Art. 358
SYNSTAR 270 T	Art. 324
SYNSTAR 270 T SRS edition	Art. 564
SYNSTAR 330 TC	Art. 386
SYNSTAR 330 TS	Art. 388
SYNSTAR 350 TS	Art. 379
SYNSTAR 400 TS	Art. 382
SYNSTAR 500 TS	Art. 383
SHYPYARD	Art. 1665
KINGSTAR 400 TS	Art. 372
KINGSTAR 520 TS	Art. 374
JAGUAR E 200 MD	Art. 321
SYNSTAR TRIPLE TORCH	Art. 392
SYNSTAR TWIN 270 T	Art. 344

TORCE MIG - MIG TORCHES

SPOTTER

108

SPOT 2500	Art. 2148
POWER SPOT 5700	Art. 2156

CARRELLI - TROLLEYS

110

Art. 1653
Art. 1656
Art. 1670
Art. 1671
Art. 1676
Art. 1677



POWER PLASMA 3035/M

POWER PLASMA 3035/M è un generatore inverter ad alimentazione monofase multitensione per taglio al plasma con accensione ad alta frequenza (HF) di grande facilità d'uso con peso contenuto a soli 13 kg.

Viene fornito di serie completo di torcia CP 40 MAR da 4 metri.

POWER PLASMA 3035/M funziona ad aria compressa o azoto per tagli ad elevata qualità con consumo d'aria di soli 60 l/min con una pressione d'ingresso di 3.5 bar.

Caratteristiche:

- › **Cambio automatico della tensione di alimentazione** (115V-230V +15% / -20%)
- › **Funzionamento ad arco pilota con alta frequenza - alta tensione (HF)**
- › **Self Restart Pilot** che interrompe e ripristina l'arco elettrico durante il taglio di reti e grigliati
- › **Protezione sul portaugello**
- › Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria
- › Torcia manuale MAR CP40 di lunghezza 4 m con attacco diretto (Art. 1206)
- › Torcia diritta DAR CP40 di lunghezza 4 m con attacco diretto (Art. 1207)
- › Kit di interfaccia CNC analogica (Art. 441)

POWER PLASMA 3035/M is a single-phase multi-voltage inverter plasma cutting power source with high-frequency (HF) ignition, very easy to use thanks to its lightweight body (13 kg only) equipped with CP 40 MAR torch with cable 4 m long.

POWER PLASMA 3035/M works with compressed air or nitrogen for high quality cuts with air consumption of only 60 lt/min, input pressure by 3.5 bar.

Features:

- › **Automatic voltage change** (115V-230V +15% / - 20%)
- › **Pilot Arc operating mode with HF**
- › **"Pilot Self-Restart"** function, which automatically stops and restarts the arc, thereby increasing the operator productivity
- › **Nozzle holder protection**
- › CP40 MAR manual torch with cable 4 m length with direct connection (Art. 1206)
- › CP40 DAR torch for profile machine with direct connection (Art. 1207) with cable 4 m length
- › Analog CNC interface kit (Art. 441)



MAR

Torcia CP40 MAR (Art. 1206)
CP40 MAR torch (Art. 1206)



DAR

Torcia CP40 DAR (Art. 1207)
CP40C DAR torch (Art. 1207)

Art. 279

POWER PLASMA 3035/M



Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	32 A	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	3,5 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,4 kVA 100%	
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	5 ÷ 30 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min 40°C)</i> According to IEC 60974-1	30 A 35% 25 A 60% 22 A 100%	
Spessori su acciaio: Raccomandato - Max - (Separazione) <i>Thickness on steel: Recommended - Max - (Severance)</i>	8 mm 12 mm (15) mm	5/16" 1/2" (9/16")
Lunghezza torcia <i>Torch length</i>	4 m (13 ft)	
Consumo aria <i>Air consumption</i>	60 l/min @ 3.5 bar	
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	13 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	175 x 503 x 400 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori (Min. 6 kVA)
The power source can be powered by motor generators (Min. 6 kVA)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
279	POWER PLASMA 3035/M completo di torcia manuale CP 40 MAR 4 m art. 1206, cavo di massa (4 m - 10 mm ²) e pinza	POWER PLASMA 3035/M. Supplied with CP 40 MAR 4 m (13 ft) hand torch art. 1206, also with work return lead (4 m - 10 mm ²) and clamp
1206	Torcia manuale CEBORA CP 40 MAR 4 m. Attacco fisso	CEBORA CP 40 MAR hand torch with direct connection. 4 m (13 ft)
1207	Torcia diritta CEBORA CP 40 DAR 6 m. Attacco fisso. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 441	CEBORA CP 40 DAR torch for profile machine with direct connection. 6 m (20 ft). To be compulsorily coupled to art. 441
1207.20	Torcia diritta CEBORA CP 40 DAR 12 m. Attacco fisso. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 441	CEBORA CP 40 DAR torch for profile machine with direct connection. 12 m (40 ft). To be compulsorily coupled to art. 441
441	Interfaccia analogica per pantografi. Da installare obbligatoriamente nel generatore per utilizzare la torcia diritta DAR	Analog interface for use with pantographs. To be compulsorily installed onto the power source to use the DAR torch
1653	Carrello per trasporto	Trolley for transportation
162	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)
157	Carrello per compasso art. 162	Wheeled torch holder art. 162

Art. 1206 - 1207 - 1207.20

CP 40 MAR - DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO MANUALE E AUTOMATICO
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MANUAL AND AUTOMATED CUTTING



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1942	Impugnatura completa per torce manuali	Handle assy for hand torches	1206 - 1208
1136	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	1206 - 1208
1347	Corpo torcia per torce diritte	Body torches for profile machine	1207 - 1207.20
1516	Confezione elettrodi (5 pz)	Electrodes (5 pcs)	1206 - 1207 1207.20 - 1208
1507	Confezione diffusori (2 pz)	Swirl rings (2 pcs)	1206 - 1207 1207.20 - 1208
1290	Confezione ugelli \varnothing 0,7 mm (5 pz)	\varnothing 0,7 mm nozzles (5 pcs)	1206 - 1207 1207.20 - 1208
2915	Portaugello	Nozzle holder	1206 - 1207 - 1207.20 1208 - 1633 -1634
2973	Protezione ugello	Shield	1206 - 1207 - 1207.20 1208 - 1633 -1634
162	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 157)	Wheeled compasses for hand torches (Complete with wheeled torch holder art. 157)	1206 - 1207 - 1207.20 1208 - 1633 -1634
157	Carrello per compasso art. 162	Wheeled torch holder art. 162	1206 - 1208

PLASMA SOUND PC 50/M

PLASMA PC 50/M è un generatore inverter ad alimentazione monofase per taglio al plasma con accensione "On Air" con sistema di protezione elettronico e meccanico.

Il generatore riconosce i due tipi di torcia CP70C, manuale (MAR) e diritta (DAR), sia quelle di lunghezza da 6 m che da 15 m.

Caratteristiche:

- › Rilevamento automatico dell'usura dei consumabili
- › **"Self Restart Pilot"** che interrompe e ripristina l'arco elettrico durante il taglio di reti e grigliati
- › Funzioni **Scriccatura**
- › **Protezione sul portaugello**
- › Kit di interfaccia CNC analogica (Art. 441)

PLASMA SOUND PC 50/M is a single-phase inverter plasma cutting power source with "On Air" ignition and with electronic and mechanical protection system.

The power source automatically recognizes the manual (MAR) and straight (DAR) CEBORA CP 70C torches, both 6 m and 15 m length models.

Features:

- › Automatic detection of worn-out consumables
- › **Gouging** function
- › **"Pilot Self-Restart"** function, which automatically stops and restarts the arc, thereby increasing the operator productivity
- › **Nozzle holder protection**
- › Analog CNC interface kit (Art. 441)



MAR

Torcia CP70C MAR (Art. 1626)
CP70C MAR torch (Art. 1626)



DAR

Torcia CP70C DAR (Art. 1627)
CP70C DAR torch (Art. 1627)

Art. 326

PLASMA SOUND PC 50/M



Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V ± 10% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	32 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	7,8 kVA 40% 5,8 kVA 60% 5,3 kVA 100%	
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	20 ÷ 50 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min 40°C)</i> According to IEC 60974-1	50 A 40% 42 A 60% 33 A 100%	
Spessori su acciaio: Raccomandato - Max - (Separazione) <i>Thickness on steel: Recommended - Max - (Severance)</i>	15 mm	9/16"
	20 mm	3/4"
	(25) mm	(1")
Lunghezza torcia <i>Torch length</i>	6 m (20 ft)	
Consumo aria <i>Air consumption</i>	210 l/min @ 5.5 bar	
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	23 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	286 x 590 x 406 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori
The power source can be powered by motor generators

IDONEO PER SCRICCATURA
SUITABLE FOR GOUGING

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
326	PLASMA SOUND PC 50/M. Completo di torcia manuale CP 70C MAR 6 m art. 1626, cavo di massa (6 m - 16 mm ²) e pinza	PLASMA SOUND PC 50/M. Supplied with CP 70C MAR 6 m (20 ft) hand torch art. 1626, also with work return lead (6 m - 16 mm ²) and clamp
1626	Torcia manuale CEBORA CP 70C MAR 6 m. Attacco rapido	CEBORA CP 70C MAR hand torch with central adaptor. 6 m (20 ft)
1626.15	Torcia manuale CEBORA CP 70C MAR 15 m. Attacco rapido	CEBORA CP 70C MAR hand torch with central adaptor. 15 m (50 ft)
1627	Torcia diritta CEBORA CP 70C DAR 6 m. Attacco rapido. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 441	CEBORA CP 70C DAR torch for profile machine with central adaptor. 6 m (20 ft). To be compulsorily coupled to art. 441
1627.15	Torcia diritta CEBORA CP 70C DAR 15 m. Attacco rapido. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 441	CEBORA CP 70C DAR torch for profile machine with central adaptor. 15 m (50 ft). To be compulsorily coupled to art. 441
441	Interfaccia analogica per pantografi. Da installare obbligatoriamente nel generatore per utilizzare la torcia diritta DAR	Analog interface for use with pantographs. To be compulsorily installed onto the power source to use the DAR torch
1656	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source
163	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)
153	Carrello compasso per torce manuali CEBORA CP 70C MAR artt.1626 e 1626.15	Wheeled torch holder for CEBORA CP 70C MAR hand torches art. 1626 and 1626.15

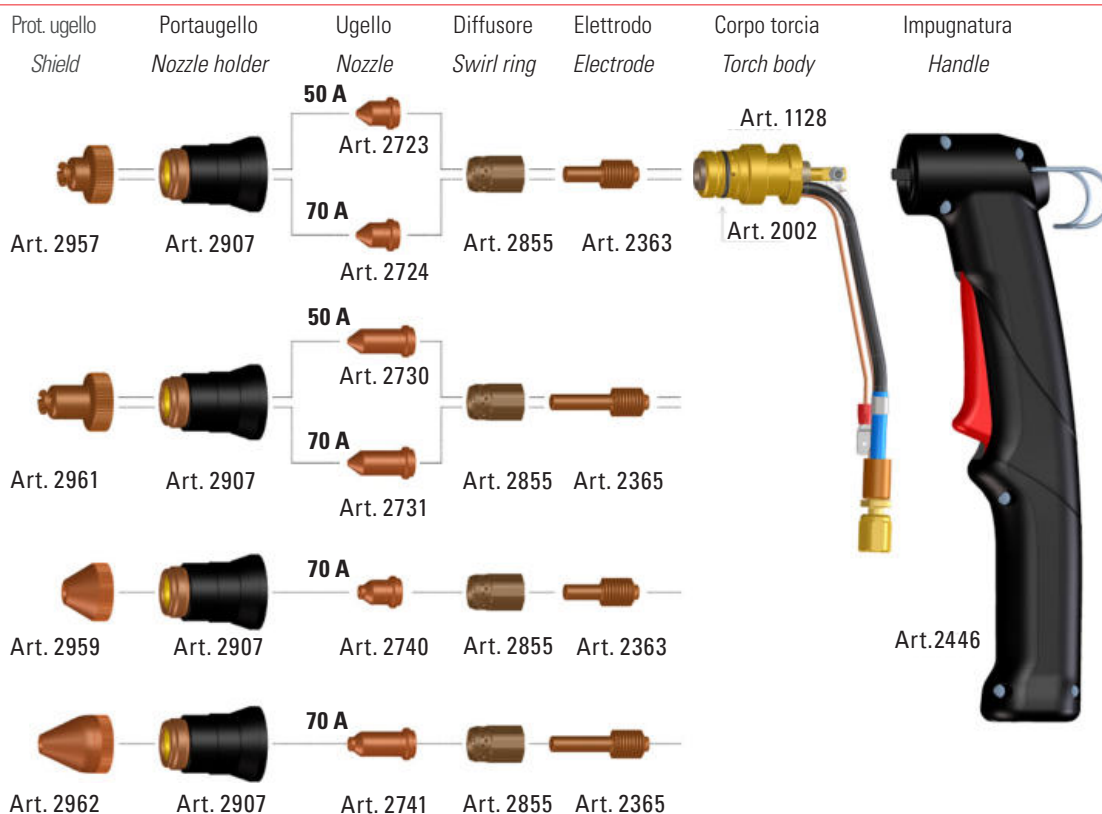
Art. 1626 - 1626.15

CP 70C MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO MANUALE
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MANUAL CUTTING

TAGLIO A CONTATTO
CONTACT CUTTING

SCRICCATURA
GOUGING



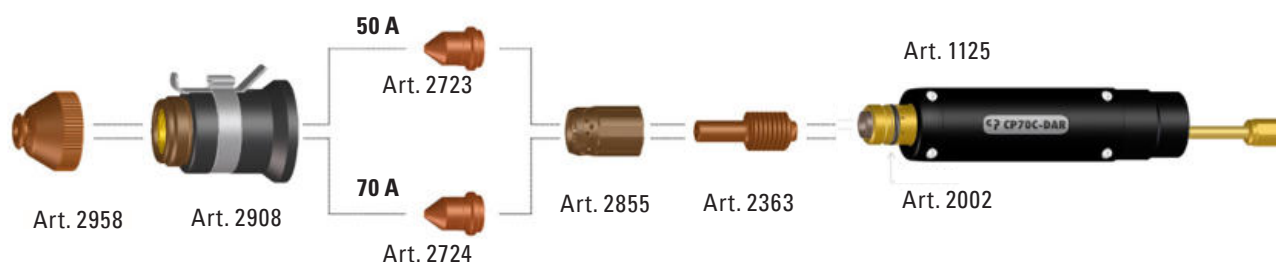
ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/FOR ART
2446	Impugnatura completa	Handle assy	1626 - 1626.15
1128	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	1626 - 1626.15
2002	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1626 - 1626.15
2363	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 70 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 70 A	1626 - 1626.15
2365	Confezione elettrodi lunghi (5 pz). Uso fino a 70 A	Long electrodes (5 pcs). To be used up to 70 A	1626 - 1626.15
2855	Diffusore (2 pz)	Swirl-Ring (2 pcs)	1626 - 1626.15
2723	Confezione ugelli \varnothing 0.9 mm (10 pz). Uso fino a 50 A	\varnothing 0.90 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 50 A	1626 - 1626.15
2730	Confezione ugelli lunghi \varnothing 0.9 mm (5 pz). Uso fino a 50 A	\varnothing 0.90 mm long nozzles (5 pcs). To be used up to 50 A	1626 - 1626.15
2724	Confezione ugelli \varnothing 1.1 mm (10 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.1 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 70 A	1626 - 1626.15
2731	Confezione ugelli lunghi \varnothing 1.1 mm (5 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.1 mm long nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A	1626 - 1626.15
2740	Confezione ugelli \varnothing 2.4 mm (10 pz). Uso fino a 70 A Per scriccatura	\varnothing 2.4 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 70 A For gouging	1626 - 1626.15
2741	Confezione ugelli lunghi \varnothing 2.4 mm (5 pz) Uso fino a 70 A Per scriccatura	\varnothing 2.4 mm long nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A For gouging	1626 - 1626.15
2907	Portaugello	Nozzle holder	1626 - 1626.15
2957	Protezione ugello (2 pz)	Shield (2 pcs)	1626 - 1626.15
2961	Protezione per ugello lungo (2 pz)	Long shield (2 pcs)	1626 - 1626.15
2959	Protezione ugello (2 pz). Per scriccatura	Shield (2 pcs). For gouging	1626 - 1626.15
2962	Protezione per ugello lungo (2 pz). Per scriccatura	Long shield (2 pcs). For gouging	1626 - 1626.15
163	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)	1626 - 1626.15
153	Carrello per compasso per torce manuali CEBORA CP 70C MAR	Wheeled torch holder for CEBORA CP 70C MAR hand torches	1626 - 1626.15

Art. 1627 - 1627.15

CP 70C DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING

Prot. ugello <i>Shield</i>	Portaugello <i>Nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Corpo torcia <i>Torch body</i>
-------------------------------	-------------------------------------	-------------------------	--------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1125	Corpo torcia per torce diritte	Body for torches for profile machine	1627 - 1627.15
2002	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1627 - 1627.15
2363	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 70 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 70 A	1627 - 1627.15
2855	Diffusore (2 pz)	Swirl-Ring (2 pcs)	1627 - 1627.15
2723	Confezione ugelli \varnothing 0.9 mm (10 pz). Uso fino a 50 A	\varnothing 0.90 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 50 A	1627 - 1627.15
2724	Confezione ugelli \varnothing 1.1 mm (10 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.1 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 70 A	1627 - 1627.15
2908	Portaugello	Nozzle holder	1627 - 1627.15
2958	Protezione ugello (2 pz)	Shield (2 pcs)	1627 - 1627.15

NUOVA LINEA PLASMA iQC NEW PLASMA iQC LINE

PLASMA iQC 45 M

Tecnologia **SiC** rappresenta un salto generazionale rispetto ai tradizionali inverter IGBT
SiC technology represents a generational leap over traditional IGBT inverters



Riconoscimento automatico del modello di torcia
Automatic recognition of torch type



8 kg

151 mm



506 mm

355 mm



3,2" LCD display con impostazione sinergica dei parametri di taglio
3,2" LCD display with synergic parameters setting

Completo di torcia CP 45C MAR 4 m (Art. 1634)
CP 45C MAR torch 4 m length (Art. 1634)



Attacco centralizzato ESAFAST®
ESAFast® type connection

Leggero e compatto grazie all'adozione di componentistica in Carburo di Silicio (**SiC**) che consente:

- › Efficienza > 90% per ridurre i consumi elettrici e massimizzare le prestazioni
- › Minore dissipazione termica e componentistica miniaturizzata: generatore da 45 A in soli 8 Kg

*Lightweight and compact, thanks to the adoption of Silicon Carbide (**SiC**) components, enabling:*

- › *Over 90% efficiency, reducing power consumption and maximizing performance*
- › *Lower heat dissipation and advanced component miniaturization: 45 A power source in just 8 kg*

Generatore inverter monofase con tecnologia digitale, accensione "ON AIR" e sistema di riconoscimento della torcia con autenticazione.

Aggiornamento software tramite chiavetta USB.

- › Modalità di lavoro:
 - Taglio con gas: Air e N2
 - "Self Restart" per il taglio continuo delle reti metalliche che interrompe e ripristina automaticamente l'arco
 - Spot per la bulinatura
 - Mark per la marcatura con gas: Aria fino a 5 A

Single-phase inverter power source with digital technology, "ON AIR" ignition, and torch recognition system with authentication.

Software can be updated via USB stick.

- › *Operating modes:*
 - *Gas cutting: Air and N2*
 - *"Self Restart" which automatically stops and restarts the arc*
 - *"Spot" marking*
 - *"Mark" for marking with gas: Air up to 5 A*



Torcia **CP 45C MAR 4 metri** (Art. 1634) con cavo coassiale flessibile ed ultra resistente
CP 45C MAR torch (Art. 1634), **4 meters** length, with flexible and ultra-durable coaxial cable



PLASMA iQC 70 T



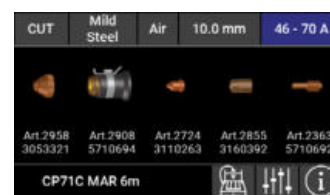
4,3" LCD con impostazione sinergica dei parametri di taglio
4,3" LCD display with synergic parameters setting

Riconoscimento automatico del modello di torcia
Possibilità di visualizzare il set di consumabili richiesti
Automatic recognition of torch type
Possibility to view on display the set of consumables required

CP 71C MAR 6 m (Art. 1629) CP 71C DAR 6 m (Art. 1630)
CP 71C MAR 15 m (Art. 1629.15) CP 71C DAR 15 m (Art. 1630.15)



Attacco centralizzato ESAFAST®
ESAFAST® type connection



PLASMA iQC 110 - 130 T

Possibilità di visualizzare il set di consumabili richiesti
Possibility to view on display the set of consumables required



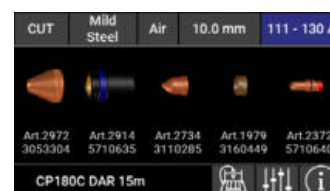
4,3" LCD con impostazione sinergica dei parametri di taglio
4,3" LCD display with synergic parameters setting

Riconoscimento automatico del modello di torcia
Automatic recognition of torch type

CP180C MAR 6 m (Art. 2020) CP180C DAR 6 m (Art. 2021)
CP180C MAR 15 m (Art. 2020.15) CP180C DAR 15 m (Art. 2021.15)



Attacco centralizzato ESAFAST®
ESAFAST® type connection



PLASMA iQC 45 M

Generatore inverter monofase con tecnologia digitale e SiC (Carburo di Silicio) che rappresenta un salto generazionale rispetto ai tradizionali inverter IGBT. Plasma iQC è dotato di un sistema di riconoscimento delle torce ad esso abbinate.

Completo di torcia CEBORA CP 45C MAR (Art. 1634) di lunghezza 4 metri e nuovo kit consumabili.

› Display **3.2" LCD** ad alta risoluzione con impostazione sinergica dei parametri di taglio.

› Modalità di lavoro:

- Taglio con gas: Air e N₂
- Self Restart che interrompe e ripristina l'arco elettrico durante il taglio di reti e grigliati
- Spot per la bulinatura
- Mark per la marcatura con gas: Aria fino a 5 A

Utilizzo in taglio, spot e mark con lo stesso set consumabili torcia

› Nuovo attacco centralizzato Esafast® a 11 pin montato di serie su tutte le nuove torce CEBORA GROUP e può essere utilizzato per correnti fino a 180 A con un fattore di servizio del 50%

Generatore con cambio automatico della tensione di alimentazione 115 -230 V +15%/-20%

Installazione con spina e presa da 16 A

Consumo di gas limitato a 65 l/min a 3,5 bar

Possibilità di aggiornare il software tramite chiavetta USB

Kit interfaccia CNC analogica (Art. 441) abbinabile alla torcia CP 71C DAR (Art. 1630)

Single-phase inverter power source featuring digital technology and SiC (silicon carbide), representing a generational leap forward compared to traditional IGBT inverters.

Plasma iQC is equipped with a system for recognizing the torches paired with it.

*It comes **complete with a 4-meter CEBORA CP 45C MAR torch (Art. 1634)** and a new consumables kit.*

› *High-resolution **3.2" LCD** display with synergic cutting parameter settings.*

› *Operating modes:*

- *Gas cutting: Air and N₂*
- *Self Restart for continuous cutting of metal mesh without extinguishing the pilot arc.*
- *Spot mode for burnishing*
- *Mark mode for gas marking: Air up to 5 A*

It's possible to use the same set of torch consumables for cutting, spot and mark

› *New 11-pin Esafast® centralized connector, standard on all new CEBORA GROUP torches, capable of handling currents up to 180 A with a 50% duty cycle*

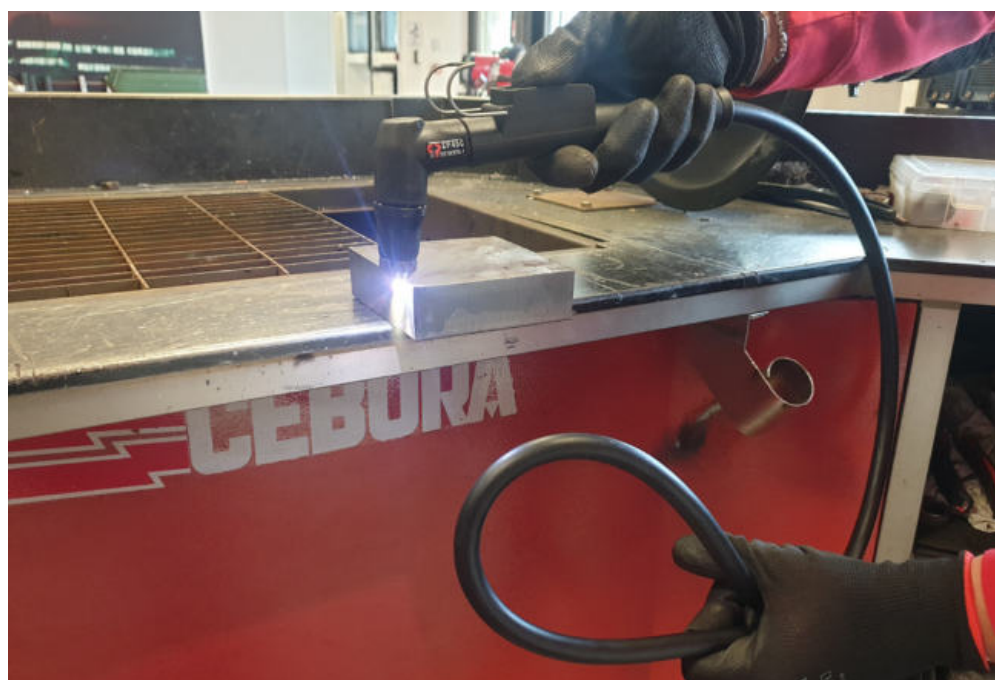
Power source with automatic voltage regulation:

115 – 230 V (+15%/-20%)

Installation with a 16 A socket

Gas consumption limited to 65 l/min at 3.5 bar Software can be updated via USB flash drive.

Analog CNC interface kit (Art. 441) compatible with the CP 71C DAR torch (Art. 1630)



Art. 612

PLASMA iQC 45 M



Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	115 V +15%/-20% 50/60 Hz	230 V +15%/-20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	2,8 kVA 40% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,9 kVA 45% 3,8 kVA 60% 3,2 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	5 ÷ 25 A	5 ÷ 45 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min 40°C)</i> According to IEC 60974-1	25 A 40% 22 A 60% 20 A 100%	45 A 45% 35 A 60% 30 A 100%
Lunghezza torcia <i>Torch length</i>	4 m (13,12 ft)	
Consumo aria <i>Air consumption</i>	65 l/min @ 3.5 bar	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	8 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	151 x 506 x 355 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza ≥ 10 kVA
The power source can be powered by engine-driven generators with a capacity ≥ 10 kVA

Capacità di taglio su acciaio dolce <i>Cutting capacity on mild steel</i>	Spessore <i>Thickness</i>
Raccomandato - <i>Recommended</i>	12 mm
Massimo - <i>Maximum</i>	20 mm
Separazione - <i>Severance</i>	30 mm
Sfondamento - <i>Pierce</i>	10 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
612	PLASMA iQC 45 M Completo di torcia manuale CP 45C MAR, art. 1634 da 4 m, cavo di massa (4 m - 10mm ²) pinza e kit consumabili primo utilizzo	PLASMA iQC 45 M with CP 45C MAR torch art. 1634 4 m (13,12 ft) with work return lead (4 m - 10 mm ²) and clamp and consumables starter pack kit included
1634	Torcia manuale CP 45C MAR, 4 m. «Attacco Esafast®» Senza consumabili	CEBORA CP 45C MAR hand torch with «Esafast® adaptor» 4 m (20 ft). Supplied without consumables
1630	Torcia diritta CEBORA CP 71C DAR 6 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 441	CEBORA CP 71C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 6 m (20 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 441
1630.15	Torcia diritta CEBORA CP 71C DAR 15 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 441	CEBORA CP 71C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 15 m (50 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 441
441	Interfaccia analogica per pantografi. Da installare obbligatoriamente nel generatore per utilizzare la torcia diritta CP 71C DAR (Art. 1630)	Analog interface for use with pantographs. To be compulsorily installed onto the power source to use the CP 71C DAR torch (Art. 1630)
516	Kit filtro aria	Air Filter kit
162	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)
157	Carrello per compasso art. 162	Wheeled torch holder art. 162

Art. 1634

CP 45C MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING

Prot. ugello
 Shield



Art. 2973

Portaugello
 Nozzle holder



Art. 2915

Ugello
 Nozzle



Art. 2745

Diffusore
 Swirl ring



Art. 1641

Elettrodo
 Electrode



Art.1878

Corpo torcia
 Torch body



Art.1124

Impugnatura
 Handle



Art.2449

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
2449	Impugnatura completa	Handle assy	1633 -1634
1124	Corpo torcia per torcia manuale	Body for hand torch	1634
2973	Protezione ugello	Shield	1633 -1634
2915	Portaugello	Nozzle holder	1633 -1634
2745	Confezione ugelli (5 pz)	Nozzles (5 pcs)	1633 -1634
1641	Diffusore (2 pz)	Swirl-Ring (2 pcs)	1633 -1634
1878	Confezione elettrodi (5 pz)	Electrodes (5 pcs)	1633 -1634

Linea PLASMA iQC 70 T - 110 T - 130 T

La nuova linea di taglio al plasma iQC è composta da generatori trifase multitemperatura (208-220-230 V /400-440V/50-60 Hz) ad inverter con accensione "On Air" e sistema di riconoscimento della torcia tramite chiave hardware.

Caratteristiche:

- › Plasma di nuova generazione con architettura completamente digitale e flessibile per nuovi processi
- › Nuovi 4,3" **LCD display a colori** ad alta risoluzione con impostazione sinergica dei parametri di taglio
- › Riconoscimento automatico del tipo di torcia - manuale e diritta (MAR - DAR) - e della relativa lunghezza
- › Possibilità di visualizzare il set di consumabili in uso
- › Funzioni **Fast Restart**, Marcatura **Spot Mark** e **Fast Mark**
- › Funzione **Scricatura**
- › Modalità di lavoro:
 - Taglio con gas: Air, N2 e F5
 - Marcatura con gas: Aria e Argon
 - Scricatura
- › Aggiornamento software tramite chiavetta USB
- › Attacco connessione torcia **ESAFast®**
- › Nuova torcia **CP71C** (Art. 1629-1630) di lunghezza 6 e 15 metri (MAR e DAR) con Attacco **ESAFast®** (per Art. 601)
- › Nuova torcia **CP180C** (Art. 2020-2021) di lunghezza 6 e 15 metri (MAR e DAR) con Attacco **ESAFast®** (per Artt. 602-603)
- › I generatori possono essere alimentati da motogeneratori di potenza

- › Kit di interfaccia CNC analogica e digitale Modbus (Art. 502)
- › Kit filtro aria plasma iQC (Art.516)
- › Kit **sinergia plasma** con regolatore automatico della pressione (Art. 503). Soluzione ideale per un sistema di taglio plasma completamente automatizzato, adatta per ogni materiale e condizione di lavoro, che consente:
 - la regolazione e il controllo del gas in tempo reale;
 - la gestione automatica dei processi di taglio, marcatura, bulinatura e scricatura;
 - l'impostazione automatica dei parametri di taglio a partire unicamente da materiale e spessore

Attacco centralizzato



è protetto da
Design Comunitario
pubblicato nel sito ufficiale EUIPO
(European Union Intellectual
Property Office)



L'attacco centralizzato **ESAFast®** a 11 pin dal design piacevole e compatto a forma *esagonale*, da cui prende ispirazione, è montato di serie su tutte le nuove torce CEBORA GROUP e può essere usato per correnti fino a 180 A con un fattore di servizio del 50%

PLASMA iQC 70 T - 110 T - 130 T line

The new iQC plasma cutting line consists of three-phase multitension inverters (208-220-230 V / 400-440 V / 50-60 Hz) with "ON AIR" ignition and torch recognition system through hardware key.

Features:

- › Next-generation plasma with fully digital and flexible architecture for new cutting processes.
- › New 4.3" **high-resolution colour LCD display** with synergic cutting parameter settings.
- › Automatic recognition of torch type - manual and straight (MAR - DAR) - and its respective length
- › Possibility to view on display the set of consumables in use

- › **Fast Restart, Spot Mark, and Fast Mark** functions
- › **Gouging** function
- › Software update via USB drive
- › Operating modes:
 - Gas cutting: Air, N2, and F5
 - Gas marking: Air and Argon
 - Gouging
- › New **ESAFast[®]** torch type connection
- › New **CP71C Torch** (Art. 1629-1630) with lengths of 6 and 15 meters (MAR and DAR) with **ESAFast[®]** type connection (for Art. 601)
- › New **CP180C Torch** (Art. 2020-2021) with lengths of 6 and 15 meters (MAR and DAR) with **ESAFast[®]** type connection (for Art. 602-603)
- › The power source can be powered by motor generators

- › Analog and digital Modbus CNC interface kit (Art. 502)
- › Air filter plasma kit (Art.516)
- › Plasma synergy kit with automatic pressure regulation (Art. 503). An ideal solution for a fully automated plasma cutting system, suitable for every material and working condition, which allows:
 - Real-time gas regulation and control;
 - Automatic management of cutting, marking, spot-marking and gouging processes;
 - Automatic setting of cutting parameters starting only from material and thickness



central connection
registered trademark[®] and
protected by Community Design
published on the official website
of EUIPO (European Union
Intellectual Property Office)



The new central 11-pin **ESAFast[®]** connection, with a pleasant and compact hexagonal design - from which it takes inspiration - comes as standard on all new CEBORA GROUP torches and can be used for currents up to 180 A with a 50% duty cycle."

Art. 601

PLASMA iQC 70 T



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400/440V ± 10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita (Secondo norme IEC-60974-1) <i>Input power (According to IEC-60974-1)</i>	9,7 kVA 70% 8,3 kVA - 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	10 ÷ 70 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC-60974-1 <i>Duty Cycle (10 min 40°C)</i> <i>According to IEC-60974-1</i>	70 A 70% 60 A 100%
Consumo aria <i>Air consumption</i>	230 l/min @ 5.5 bar
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	25 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 562 x 477 mm
Capacità massima di scricatura su acciaio dolce: <i>Max gouge capacity on mild steel:</i>	5,8 kg/h

Capacità di taglio su acciaio dolce <i>Cutting capacity on mild steel</i>	Spessore <i>Thickness</i>
Raccomandato - <i>Recommended</i>	25 mm
Massimo - <i>Maximum</i>	30 mm
Separazione - <i>Severance</i>	35 mm
Sfondamento - <i>Pierce</i>	15 mm

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza ≥ 19 kVA
The power source can be powered by engine-driven generators with a capacity ≥ 19 kVA

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
601	PLASMA iQC 70 T Completo di cavo di massa (6 m - 10 mm ²) e pinza. Senza torcia. Da abbinarsi obbligatoriamente con torcia CEBORA CP71C	PLASMA iQC 70 T with work return lead (6 m - 10 mm ²) and clamp. Without torch. To be compulsorily coupled to CEBORA CP71C torch
1629	Torcia manuale CEBORA CP 71C MAR 6 m. «Attacco Esafast®» Senza consumabili	CEBORA CP 71C MAR hand torch with «Esafast® adaptor» 6 m (20 ft). Supplied without consumables
1629.15	Torcia manuale CEBORA CP 71C MAR 15 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili	CEBORA CP 71C MAR hand torch with «Esafast® adaptor» 15 m (50 ft). Supplied without consumables
1630	Torcia diritta CEBORA CP 71C DAR 6 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 502	CEBORA CP 71C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 6 m (20 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 502
1630.15	Torcia diritta CEBORA CP 71C DAR 15 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 502	CEBORA CP 71C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 15 m (50 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 502
502	Kit interfaccia CNC analogica + comunicazione Modbus (RS485) Da installare obbligatoriamente nel generatore per utilizzare la torcia CP 71C DAR o CP 180C DAR	Analog CNC interface KIT + Modbus (RS485) communication. To be compulsorily installed onto the power source to use the CP 71C DAR or CP 180C DAR torch
503	Kit "Sinergia plasma" con regolatore automatico della pressione	"Synergy plasma" kit with automatic pressure regulator
516	Kit filtro aria	Air Filter kit
163	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)
153	Carrello compasso per torce manuali CEBORA CP 71C MAR artt. 1629 - 1629.15	Wheeled torch holder CEBORA CP 71C MAR hand torches art. 1629 - 1629.15
1677	Carrello per trasporto generatori iQC	Trolley for transporting iQC power sources

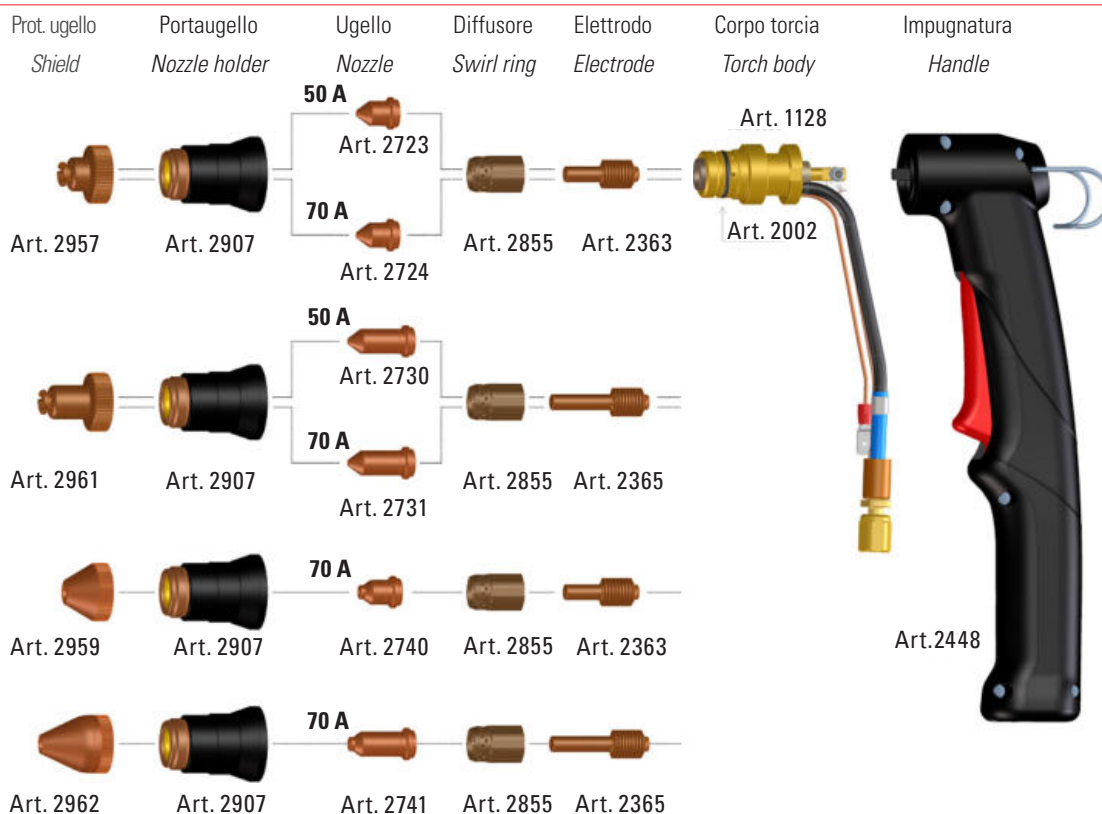
Art. 1629 - 1629.15

CP 71C MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO MANUALE
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MANUAL CUTTING

TAGLIO A CONTATTO
CONTACT CUTTING

SCRICCATURA
GOUGING



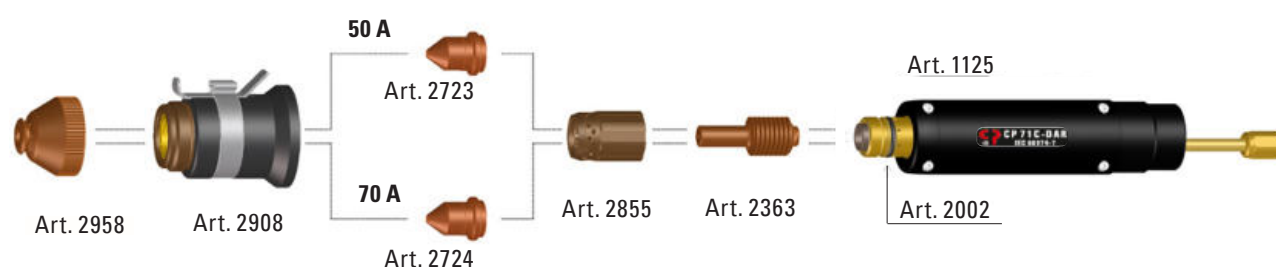
ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
2448	Impugnatura completa	Handle assy	1629 -1629.15
1128	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	1629 -1629.15
2002	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1629 -1629.15
2363	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 70 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 70 A	1629 -1629.15
2365	Confezione elettrodi lunghi (5 pz). Uso fino a 70 A	Long electrodes (5 pcs). To be used up to 70 A	1629 -1629.15
2855	Diffusore (2 pz)	Swirl-Ring (2 pcs)	1629 -1629.15
2723	Confezione ugelli \varnothing 0.9 mm (10 pz). Uso fino a 50 A	\varnothing 0.90 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 50 A	1629 -1629.15
2730	Confezione ugelli lunghi \varnothing 0.9 mm (5 pz). Uso fino a 50 A	\varnothing 0.90 mm long nozzles (5 pcs). To be used up to 50 A	1629 -1629.15
2724	Confezione ugelli \varnothing 1.1 mm (10 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.1 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 70 A	1629 -1629.15
2731	Confezione ugelli lunghi \varnothing 1.1 mm (5 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.1 mm long nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A	1629 -1629.15
2740	Confezione ugelli \varnothing 2.4 mm (10 pz). Uso fino a 70 A Per scriccatura	\varnothing 2.4 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 70 A For gouging	1629 -1629.15
2741	Confezione ugelli lunghi \varnothing 2.4 mm (5 pz) Uso fino a 70 A Per scriccatura	\varnothing 2.4 mm long nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A For gouging	1629 -1629.15
2907	Portaugello	Nozzle holder	1629 -1629.15
2957	Protezione ugello (2 pz)	Shield (2 pcs)	1629 -1629.15
2961	Protezione per ugello lungo (2 pz)	Shield for long nozzle (2 pcs)	1629 -1629.15
2959	Protezione ugello (2 pz). Per scriccatura	Shield (2 pcs). For gouging	1629 -1629.15
2962	Protezione per ugello lungo (2 pz). Per scriccatura	Shield for long nozzle (2 pcs). For gouging	1629 -1629.15
163	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)	1629 -1629.15
153	Carrello per compasso per torce manuali CEBORA CP 71C MAR	Wheeled torch holder for CEBORA CP 71C MAR hand torches	1629 -1629.15

Art. 1630 - 1630.15

CP 71C DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING

Prot. ugello <i>Shield</i>	Portaugello <i>Nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Corpo torcia <i>Torch body</i>
-------------------------------	-------------------------------------	-------------------------	--------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1125	Corpo torcia per torce diritte	Body for torches for profile machine	1630 - 1630.15
2002	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1630 - 1630.15
2363	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 70 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 70 A	1630 - 1630.15
2855	Diffusore (2 pz)	Swirl-Ring (2 pcs)	1630 - 1630.15
2723	Confezione ugelli \varnothing 0.9 mm (10 pz). Uso fino a 50 A	\varnothing 0.9 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 50 A	1630 - 1630.15
2724	Confezione ugelli \varnothing 1.1 mm (10 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.1 mm nozzles (10 pcs). To be used up to 70 A	1630 - 1630.15
2908	Portaugello	Nozzle holder	1630 - 1630.15
2958	Protezione ugello (2 pz)	Shield (2 pcs)	1630 - 1630.15

PLASMA iQC 110 T



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	208/220/230 V ± 10% 50/60 Hz	400/440 V ± 10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	40 A	25 A
Potenza assorbita (Secondo norme IEC-60974-1) <i>Input power (According to IEC-60974-1)</i>	14,0 kVA - 50% 12,1 kVA - 60% 10,3 kVA - 100%	16,2 kVA - 60% 14,3 kVA - 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	10 ÷ 100 A	10 ÷ 110 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC-60974-1 <i>Duty Cycle (10 min 40°C)</i> <i>According to IEC-60974-1</i>	100 A - 50% 90 A - 60% 80 A - 100%	110 A - 60% 100 A - 100%
Consumo aria <i>Air consumption</i>	295 l/min @ 6.0 bar	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	39 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 708 x 477 mm	
Capacità massima di scriccatura su acciaio dolce: <i>Max gouge capacity on mild steel:</i>	10,1 kg/h	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza ≥ 26 kVA
The power source can be powered by engine-driven generators with a capacity ≥ 26 kVA

Capacità di taglio su acciaio dolce <i>Cutting capacity on mild steel</i>	Spessore <i>Thickness</i>
Raccomandato - <i>Recommended</i>	35 mm
Massimo - <i>Maximum</i>	40 mm
Separazione - <i>Severance</i>	50 mm
Sfondamento - <i>Pierce</i>	25 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
602	PLASMA iQC 110 T. Completo di cavo di massa (6 m - 16 mm ²) e pinza. Senza torcia. Da abbinarsi obbligatoriamente con torcia CEBORA CP 180C	PLASMA iQC 110 T with work return lead (6 m - 16 mm ²) and clamp. Without torch. To be compulsorily coupled to CEBORA CP 180C torch
2020	Torcia manuale CEBORA CP 180C MAR 6 m. «Attacco Esafast®» Senza consumabili	CEBORA CP 180C MAR hand torch with «Esafast® adaptor» 6 m (20 ft). Supplied without consumables
2020.15	Torcia manuale CEBORA CP 180C MAR 15 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili	CEBORA CP 180C MAR hand torch with «Esafast® adaptor» 15 m (50 ft). Supplied without consumables
2021	Torcia diritta CEBORA CP 180C DAR 6 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 502	CEBORA CP 180C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 6 m (20 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 502
2021.15	Torcia diritta CEBORA CP 180C DAR 15 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 502	CEBORA CP 180C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 15 m (50 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 502
502	Kit interfaccia CNC analogica + comunicazione Modbus (RS485) Da installare obbligatoriamente nel generatore per utilizzare la torcia CP 71C DAR o CP 180C DAR	Analog CNC interface KIT + Modbus (RS485) communication. To be compulsorily installed onto the power source to use the CP 71C DAR or CP 180C DAR torch
503	Kit "Sinergia plasma" con regolatore automatico della pressione	"Synergy plasma" kit with automatic pressure regulator
516	Kit filtro aria	Air Filter kit
407	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 406)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 406)
406	Carrello compasso per torce manuali CEBORA CP 180C MAR artt. 2020 - 2020.15	Wheeled torch holder for CEBORA CP 180C MAR hand torches art. 2020 - 2020.15
1677	Carrello per trasporto generatori iQC	Trolley for transporting iQC power sources

Art. 603

PLASMA iQC 130 T



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	208/220/230 V ± 10% 50/60 Hz	400/440 V ± 10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	50 A	32 A
Potenza assorbita (Secondo norme IEC-60974-1) <i>Input power (According to IEC-60974-1)</i>	22 kVA 60% 17 kVA 100%	22 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	10 ÷ 130 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC-60974-1 <i>Duty Cycle (10 min 40°C)</i> <i>According to IEC-60974-1</i>	130 A 60% 105 A 100%	130 A 100%
Consumo aria <i>Air consumption</i>	295 l/min @ 6.0 bar	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	50 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	316 x 708 x 555 mm	
Capacità massima di scricatura su acciaio dolce: <i>Max gouge capacity on mild steel:</i>	12,2 kg/h	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza ≥ 35 kVA
The power source can be powered by engine-driven generators with a capacity ≥ 35 kVA

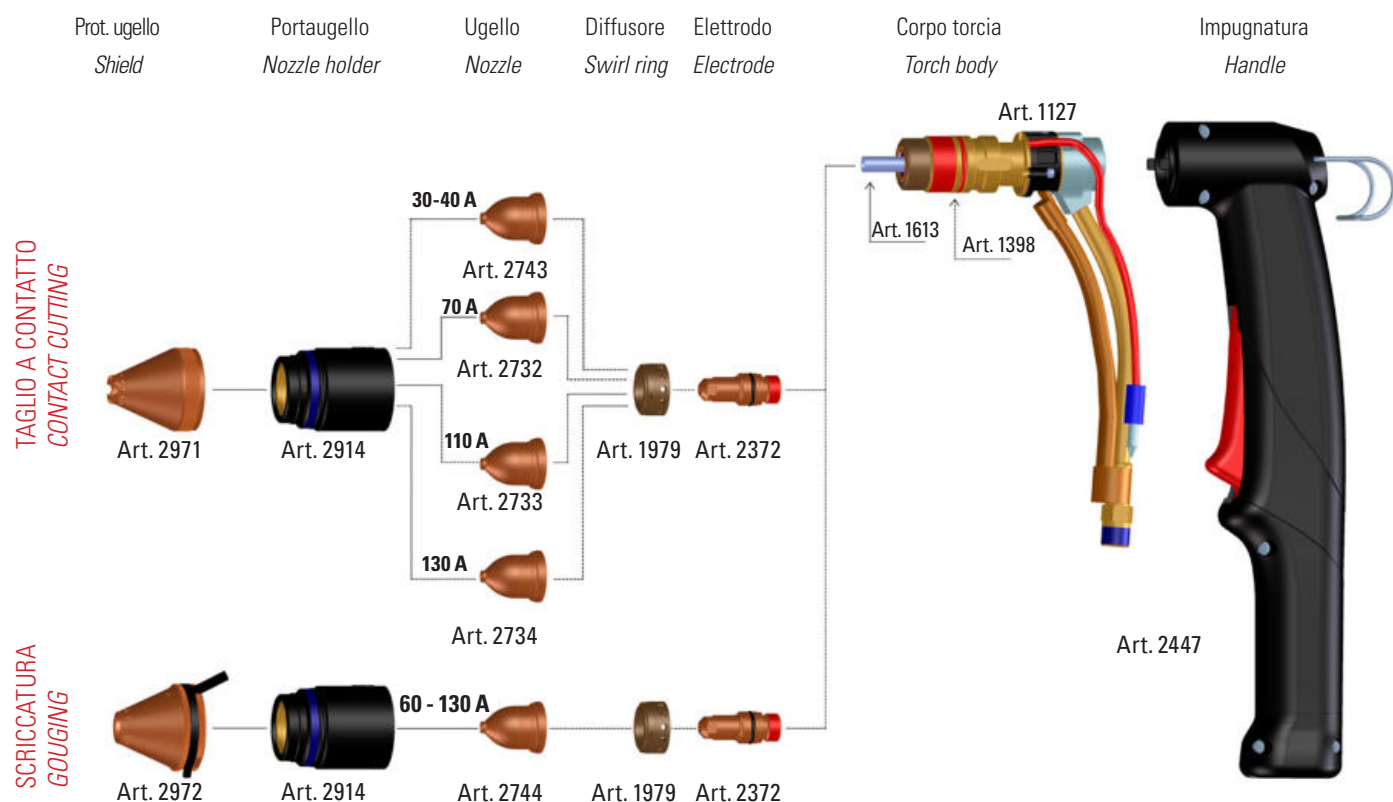
Capacità di taglio su acciaio dolce <i>Cutting capacity on mild steel</i>	Spessore <i>Thickness</i>
Raccomandato - <i>Recommended</i>	40 mm
Massimo - <i>Maximum</i>	50 mm
Separazione - <i>Severance</i>	60 mm
Sfondamento - <i>Pierce</i>	30 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
603	PLASMA iQC 130 T. Completo di cavo di massa (6 m - 25 mm ²) e pinza. Senza torcia. Da abbinarsi obbligatoriamente con torcia CEBORA CP 180C	PLASMA iQC 130 T with work return lead (6 m - 25 mm ²) and clamp. Without torch. To be compulsorily coupled to CEBORA CP 180C torch
2020	Torcia manuale CEBORA CP 180C MAR 6 m. «Attacco Esafast®» Senza consumabili	CEBORA CP 180C MAR hand torch with «Esafast® adaptor» 6 m (20 ft). Supplied without consumables
2020.15	Torcia manuale CEBORA CP 180C MAR 15 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili	CEBORA CP 180C MAR hand torch with «Esafast® adaptor» 15 m (50 ft). Supplied without consumables
2021	Torcia diritta CEBORA CP 180C DAR 6 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 502	CEBORA CP 180C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 6 m (20 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 502
2021.15	Torcia diritta CEBORA CP 180C DAR 15 m «Attacco Esafast®» Senza consumabili Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 502	CEBORA CP 180C DAR machine torch with «Esafast® adaptor» 15 m (50 ft). Supplied without consumables To be compulsorily coupled to art. 502
502	Kit interfaccia CNC analogica + comunicazione Modbus (RS485) Da installare obbligatoriamente nel generatore per utilizzare la torcia CP 71C DAR o CP 180C DAR	Analog CNC interface KIT + Modbus (RS485) communication. To be compulsorily installed onto the power source to use the CP 71C DAR or CP 180C DAR torch
503	Kit "Sinergia plasma" con regolatore automatico della pressione	"Synergy plasma" kit with automatic pressure regulator
516	Kit filtro aria	Air Filter kit
407	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 406)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 406)
406	Carrello compasso per torce manuali CEBORA CP 180C MAR artt. 2020 - 2020.15	Wheeled torch holder for CEBORA CP 180C MAR hand torches art. 2020 - 2020.15
1677	Carrello per trasporto generatori iQC	Trolley for transporting iQC power sources

Art. 2020 - 2021.15

CP 180C MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO MANUALE E SCRICCATURA
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MANUAL CUTTING AND GOUGING



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART	€ - EURO (IVA esclusa)
2447	Impugnatura completa	Handle assy	2020	
1127	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	2020	
1398	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	2020 - 2021	
1613	Confezione tubi raffreddamento in ottone (5 pz)	Brass cooling pipe (5 pcs)	2020 - 2021	
2372	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 130 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 130 A	2020 - 2021	
1979	Diffusore	Swirl-Ring	2020 - 2021	
2743	Confezione ugelli \varnothing 0.80 mm (5 pz). Uso fino a 40 A	\varnothing 0.80 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 40 A	2020 - 2021	
2732	Confezione ugelli \varnothing 1.35 mm (5 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.35 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A	2020 - 2021	
2733	Confezione ugelli \varnothing 1.50 mm (5 pz). Uso fino a 110 A	\varnothing 1.50 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 110 A	2020 - 2021	
2734	Confezione ugelli \varnothing 1.65 mm (5 pz). Uso fino a 130 A	\varnothing 1.65 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 130 A	2020 - 2021	
2744	Confezione ugelli \varnothing 3,00 mm (5 pz). Per scriccatura	\varnothing 3,00 mm nozzles (5 pcs). For gouging	2020	
2914	Portaugello	Nozzle holder	2020 - 2021	
2971	Protezione ugello	Shield	2020	
2972	Protezione ugello. Per scriccatura	Shield. For gouging	2020 - 2021	
407	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 406)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 406)	2020	
406	Carrello compasso per torce manuali CEBORA CP 180C MAR art. 2020 - 2020.15	Wheeled torch holder for CEBORA CP 180C MAR hand torches art. 2020 - 2020.15	2020	

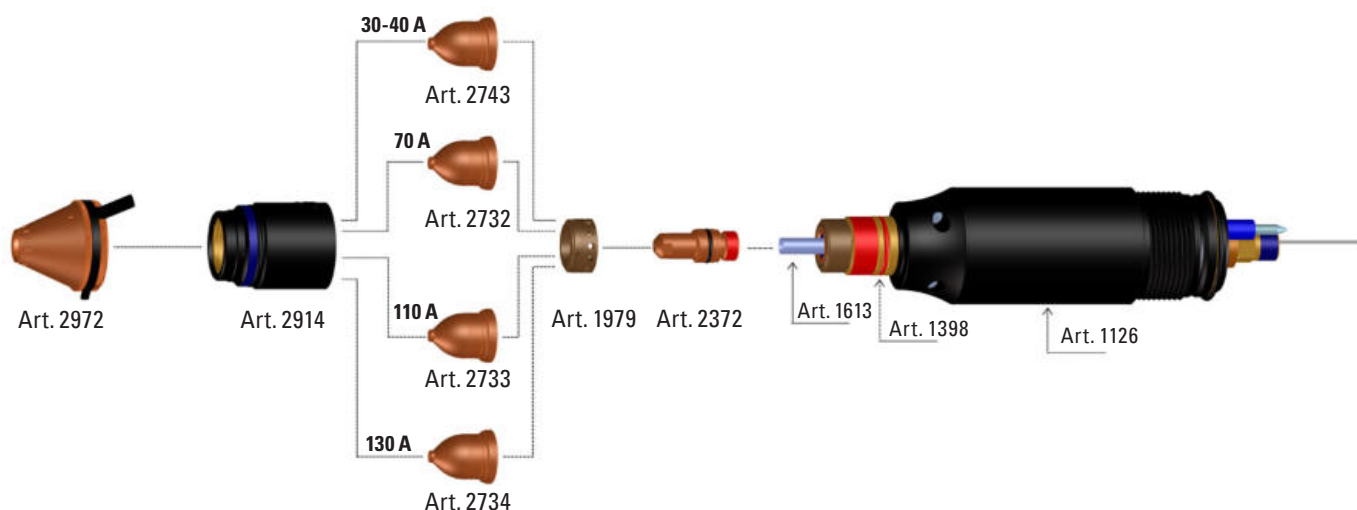
Art. 2021 - 2021.15

CP 180C DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING

Prot. ugello <i>Shield</i>	Portaugello <i>Nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Corpo torcia <i>Torch body</i>
-------------------------------	-------------------------------------	-------------------------	--------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------

TAGLIO AUTOMATICO
AUTOMATIC CUTTING



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1126	Corpo torcia per torce diritte	Body for torches for profile machine	2021
1398	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	2020 - 2021
1613	Confezione tubi raffreddamento in ottone (5 pz)	Brass cooling pipe (5 pcs)	2020 - 2021
2372	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 130 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 130 A	2020 - 2021
1979	Diffusore	Swirl-Ring	2020 - 2021
2743	Confezione ugelli \varnothing 0.80 mm (5 pz) Uso fino a 40 A	\varnothing 0.80 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 40 A	2020 - 2021
2732	Confezione ugelli \varnothing 1.35 mm (5 pz). Uso fino a 70 A	\varnothing 1.35 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A	2020 - 2021
2733	Confezione ugelli \varnothing 1.50 mm (5 pz). Uso fino a 110 A	\varnothing 1.50 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 110 A	2020 - 2021
2734	Confezione ugelli \varnothing 1.65 mm (5 pz). Uso fino a 130 A	\varnothing 1.65 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 130 A	2020 - 2021
2914	Portaugello	Nozzle holder	2020 - 2021
2972	Protezione ugello	Shield	2020 - 2021

APPLICAZIONI *APPLICATION*



IMPOSTAZIONI PANNELLO iQC

iQC SETTINGS

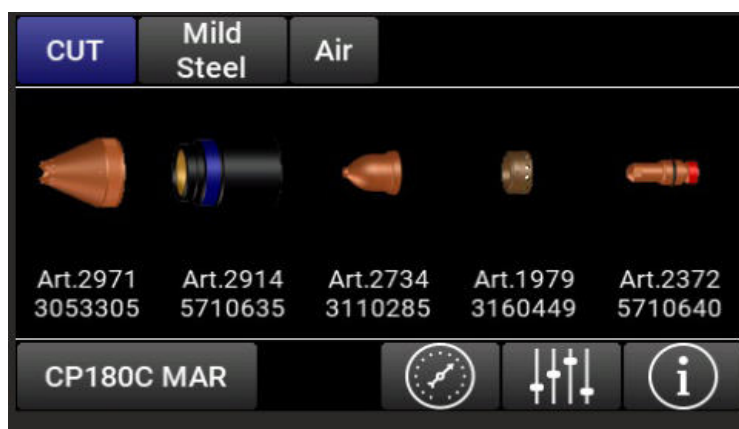
Settings	
Parameter Selection	Panel
Robot Interface	>
Modbus Configuration (RS485)	>
Factory Reset	>
Languages	English

Process Parameters	
Pierce Delay	0.6 s
Cutting Height	5.0 mm
Kerf Width	2.2 mm
Edge Start	OFF
Marking Current Setpoint	10 A
Marking Current	5 A

Process Parameters	
Marking Current	5 A
Marking Voltage	170 V
Marking Speed	2000 mm/min
Marking Height	2.0 mm
Spot Current	25 A
Spot Time	0.68 s

Pannello semplice e intuitivo multilingua (fino a 9 lingue selezionabili)

Simple and intuitive multilingual control panel (up to 9 languages available)



Scegliere il tipo di materiale da tagliare (Acciaio Dolce - Acciaio Inox - Alluminio) e il gas di taglio (Aria - oppure Azoto N2).

Choose the type of material to be cut (Mild Steel, Stainless Steel or Aluminium) and the cutting gas (Air or Nitrogen N2).

Art. 1631 - 1631.15 - 1632 - 1632.15

CP 162C MAR - DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING



MAR



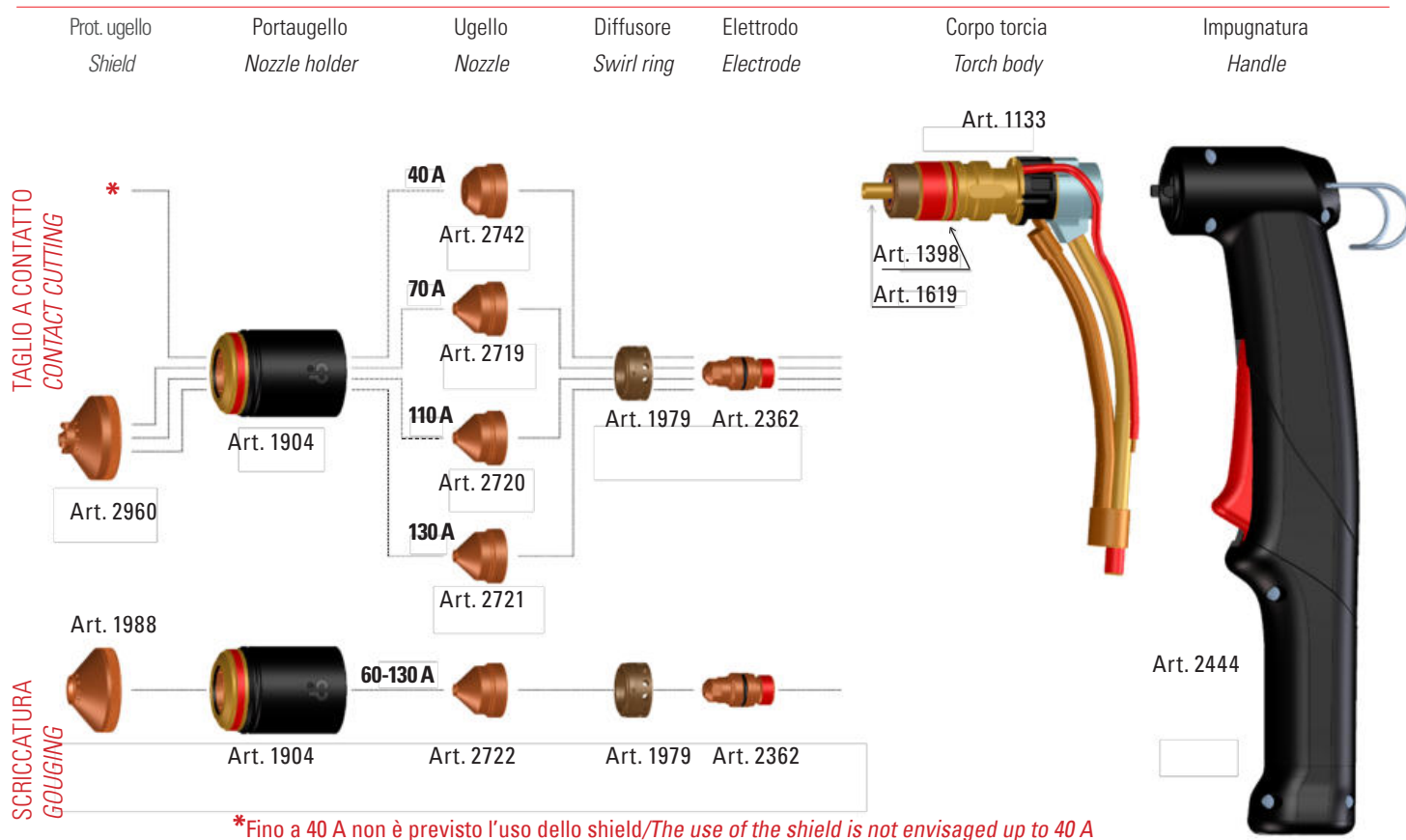
DAR

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1631	Torcia manuale CEBORA CP 162C MAR 6 m. Attacco rapido	CEBORA CP 162C MAR hand torch with central adaptor. 6 m (20 ft)	336-337
1631.15	Torcia manuale CEBORA CP 162C MAR 15 m. Attacco rapido	CEBORA CP 162C MAR hand torch with central adaptor. 15 m (50 ft)	336-337
1632	Torcia diritta CEBORA CP 162C DAR 6 m. Attacco rapido. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 433	CEBORA CP 162C DAR torch for profile machine with central adaptor. 6 m (20 ft) To be compulsorily coupled to art. 433	336-337
1632.15	Torcia diritta CEBORA CP 162C DAR 15 m. Attacco rapido. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 433	CEBORA CP 162C DAR torch for profile machine with central adaptor. 15 m (50 ft) To be compulsorily coupled to art. 433	336-337

Art. 1631 - 1631.15

CP 162C MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO MANUALE
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MANUAL CUTTING



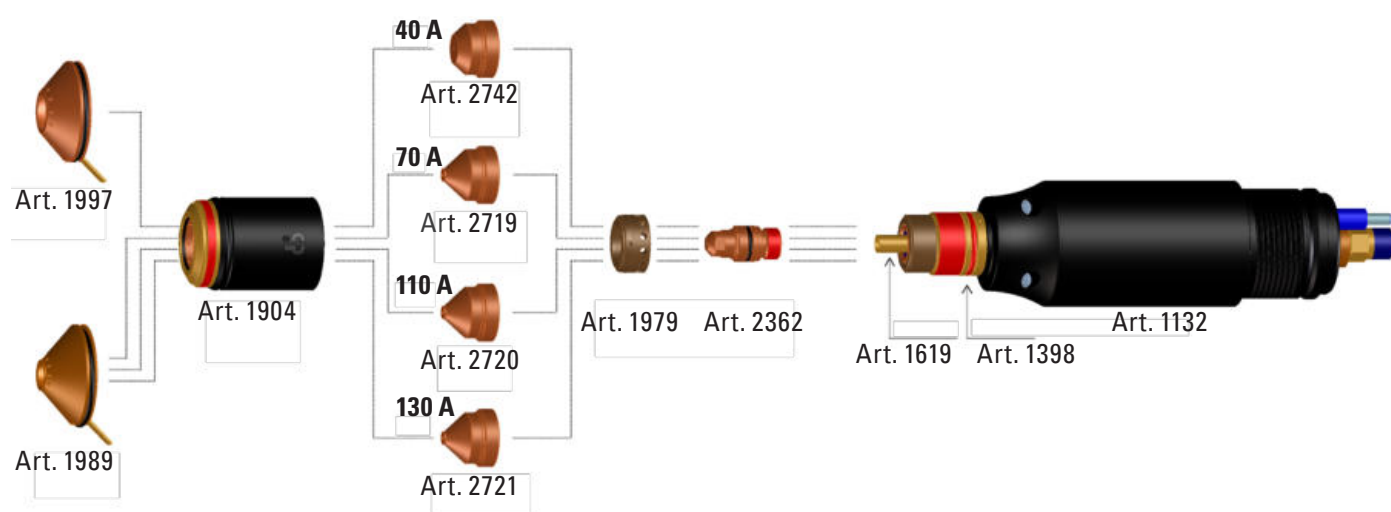
ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
2444	Impugnatura completa	Handle assy	1631 - 1631.15
1133	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	1631 - 1631.15
1398	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1631 - 1631.15
1619	Confezione tubi raffreddamento in ottone (5 pz)	Brass cooling pipe (5 pcs)	1631 - 1631.15
2362	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 130 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 130 A	1631 - 1631.15
1979	Diffusore	Swirl-Ring	1631 - 1631.15
2742	Confezione ugelli \varnothing 0.8 mm (5 pz) Uso fino a 40 A	\varnothing 0.8 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 40 A	1631 - 1631.15
2719	Confezione ugelli \varnothing 1.35 mm (5 pz) Uso fino a 70 A	\varnothing 1.35 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A	1631 - 1631.15
2720	Confezione ugelli \varnothing 1.50 mm (5 pz). Uso fino a 110 A	\varnothing 1.50 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 110 A	1631 - 1631.15
2721	Confezione ugelli \varnothing 1.65 mm (5 pz). Uso fino a 130 A	\varnothing 1.65 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 130 A	1631 - 1631.15
2722	Confezione ugelli \varnothing 3.10 mm (5 pz). Per scriccatura	\varnothing 3.10 mm nozzles (5 pcs). For gouging	1631 - 1631.15
1904	Portaugello	Nozzle holder	1631 - 1631.15
2960	Protezione ugello	Shield	1631 - 1631.15
1988	Protezione ugello. Per scriccatura	Shield. For gouging	1631 - 1631.15
407	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 406)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 406)	1631 - 1631.15
406	Carrello per compasso per torce manuali CEBORA CP 162C MAR.	Wheeled compasses for CEBORA CP 162C MAR hand torches.	1631 - 1631.15

Art. 1632 - 1632.15

CP 162C DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING

Prot. ugello <i>Shield</i>	Portaugello <i>Nozzle holder</i>	Ugello <i>Nozzle</i>	Diffusore <i>Swirl ring</i>	Elettrodo <i>Electrode</i>	Corpo torcia <i>Torch body</i>
-------------------------------	-------------------------------------	-------------------------	--------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1132	Corpo torcia per torce diritte	Body for torches for profile machine	1632 - 1632.15
1398	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1632 - 1632.15
1619	Confezione tubi raffreddamento in ottone (5 pz)	Brass cooling pipe (5 pcs)	1632 - 1632.15
2362	Confezione elettrodi (5 pz). Usò fino a 130 A	Electrodes (5 pcs). To be fino a 130 A	1632 - 1632.15
1979	Diffusore	Swirl-Ring	1632 - 1632.15
2742	Confezione ugelli \varnothing 0.8 mm (5 pz) Usò fino a 40 A	\varnothing 0.8 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 40 A	1632 - 1632.15
2719	Confezione ugelli \varnothing 1.35 mm (5 pz) Usò fino a 70 A	\varnothing 1.35 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 70 A	1632 - 1632.15
2720	Confezione ugelli \varnothing 1.50 mm (5 pz). Usò fino a 110 A	\varnothing 1.50 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 110 A	1632 - 1632.15
2721	Confezione ugelli \varnothing 1.65 mm (5 pz). Usò fino a 130 A	\varnothing 1.65 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 130 A	1632 - 1632.15
1904	Portaugello	Nozzle holder	1632 - 1632.15
1997	Protezione ugello	Shield	1632 - 1632.15
1989	Protezione ugello	Shield	1632 - 1632.15

Art. 1230 - 1230.15 - 1231 - 1231.15

CP 161 MAR - DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO MANUALE
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MANUAL CUTTING



MAR



DAR

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1230	Torcia manuale CEBORA CP 161 MAR 6 m. Attacco rapido	CEBORA CP 161 MAR hand torch with central adaptor. 6 m (20 ft)	957 357 - 361 946 - 952 - 956
1230.20	Torcia manuale CEBORA CP 161 MAR 12 m. Attacco rapido	CEBORA CP 161 MAR hand torch with central adaptor. 12 m (40 ft)	957 357 - 361 946 - 952 - 956
1231	Torcia diritta CEBORA CP 161 DAR 6 m. Attacco rapido. Schermata	CEBORA CP 161 DAR torch for profile machine with central adaptor. 6 m (20 ft). Shielded	355-357-359-361 (A) * 952 (B) * 957(C) * 946 - 956
1231.20	Torcia diritta CEBORA CP 161 DAR 12 m. Attacco rapido. Schermata	CEBORA CP 161 DAR torch for profile machine with central adaptor. 12 m (40 ft). Shielded	355-357-359-361 (A) * 952 (B) * 957(C) * 946 - 956

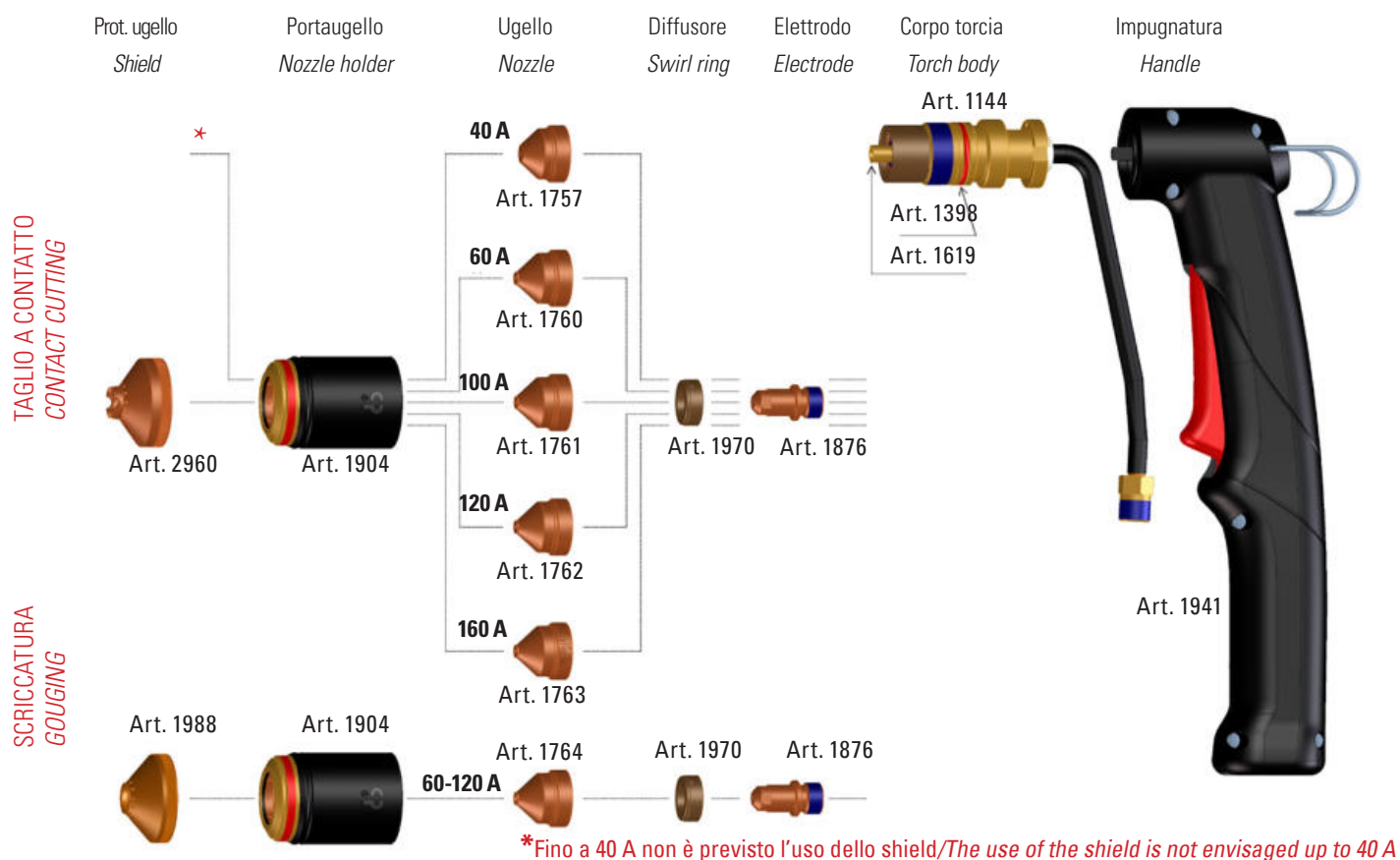
* Da abbinarsi obbligatoriamente ad interfaccia:
 (A) Art. 196 per art. 355-357-359-361
 (B) Art. 197 per art. 952
 (C) Art. 108 per art. 957

* To be compulsorily coupled with interface:
 (A) Art. 196 for art. 355-357-359-361
 (B) Art. 197 for art. 952
 (C) Art. 108 for art. 957

Art. 1230 - 1230.20

CP 161 MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING

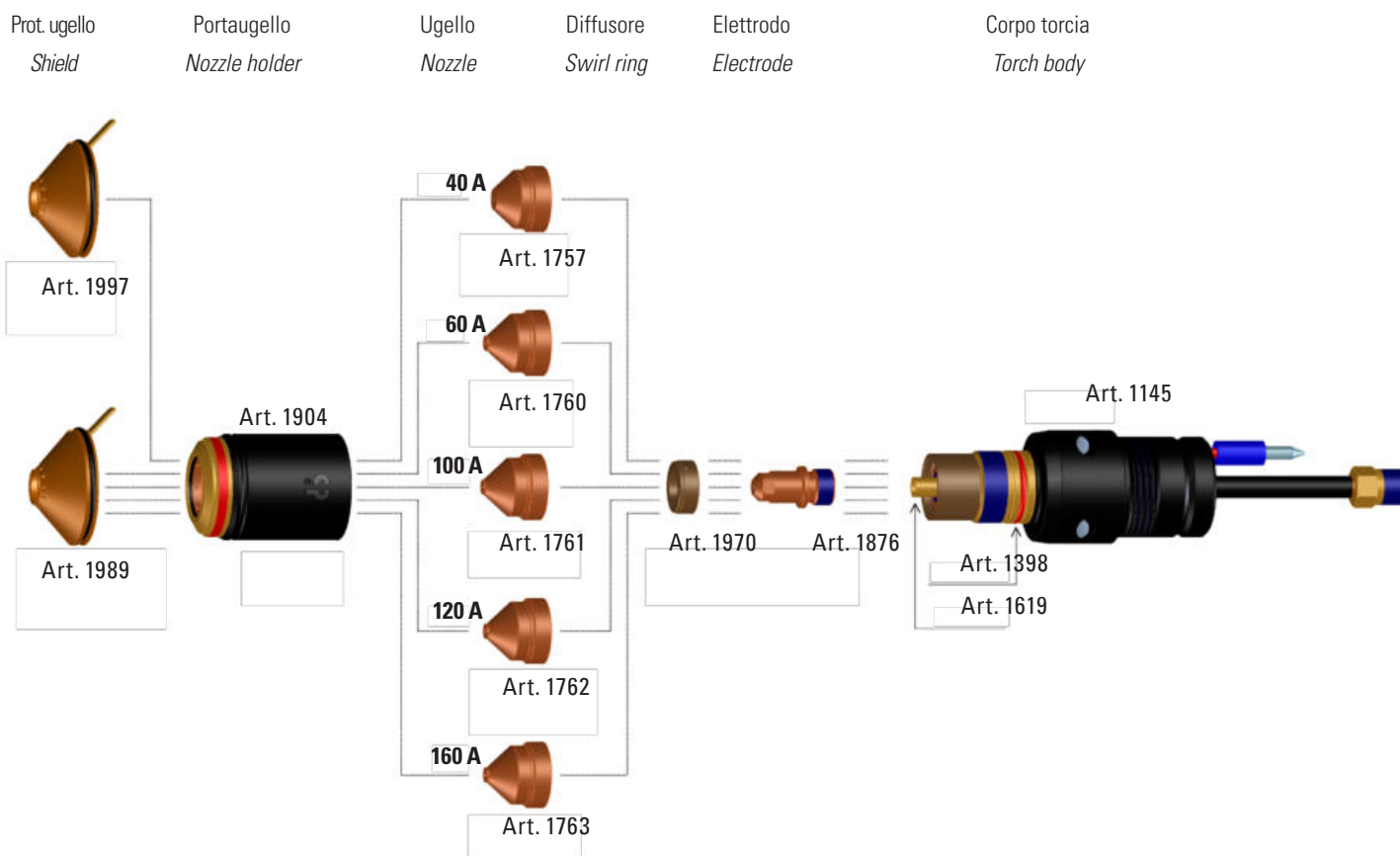


ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1941	Impugnatura completa	Handle assy	1230 - 1230.20
1144	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	1230 - 1230.20
1398	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1230 - 1230.20
1619	Confezione tubi raffreddamento in ottone (5 pz)	Brass cooling pipe (5 pcs)	1230 - 1230.20
1876	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 160 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 160 A	1230 - 1230.20
1970	Diffusore	Swirl-Ring	1230 - 1230.20
1757	Confezione ugelli \varnothing 0.8 mm (5 pz) Uso fino a 40 A. Per lamiere sottili (spessore 0,5÷1,2 mm)	\varnothing 0.8 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 40 A. For thin sheet metal (0,5÷1,2 mm thickness)	1230 - 1230.20
1760	Confezione ugelli \varnothing 1.2 mm (5 pz). Uso fino a 60 A	\varnothing 1.2 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 60 A	1230 - 1230.20
1761	Confezione ugelli \varnothing 1.4 mm (5 pz). Uso fino a 100 A	\varnothing 1.4 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 100 A	1230 - 1230.20
1762	Confezione ugelli \varnothing 1.6 mm (5 pz). Uso fino a 120 A	\varnothing 1.6 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 120 A	1230 - 1230.20
1763	Confezione ugelli \varnothing 1.8 mm (5 pz). Uso fino a 160 A	\varnothing 1.8 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 160 A	1230 - 1230.20
1764	Confezione ugelli \varnothing 3 mm (5 pz). Per scriccatura	\varnothing 3 mm nozzles (5 pcs). For gouging	1230 - 1230.20
1904	Portaugello	Nozzle holder	1230 - 1230.20
2960	Protezione ugello	Shield	1230 - 1230.20
1988	Protezione ugello. Per scriccatura	Shield. For gouging	1230 - 1230.20
407	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 406)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 406)	1230 - 1230.20
406	Carrello per compasso per torce manuali CEBORA CP 161 MAR	Wheeled torch holder for CEBORA CP 161 MAR hand torches	1230 - 1230.20

Art. 1231 - 1231.20

CP 161 DAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO MANUALE
 ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MANUAL CUTTING



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1145	Corpo torcia per torce diritte	Body for torches for profile machine	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1398	Confezione anelli di tenuta (5 pz)	O-Rings (5 pcs)	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1619	Confezione tubi raffreddamento in ottone (5 pz)	Brass cooling pipe (5 pcs)	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1876	Confezione elettrodi (5 pz). Uso fino a 160 A	Electrodes (5 pcs). To be used up to 160 A	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1970	Diffusore	Swirl-Ring	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1757	Confezione ugelli \varnothing 0.8 mm (5 pz). Uso fino a 40 A. Per lamiere sottili (spessore 0,5÷1,2 mm)	\varnothing 0.8 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 40 A. For thin sheet metal (0,5÷1,2 mm thickness)	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1760	Confezione ugelli \varnothing 1.2 mm (5 pz). Uso fino a 60 A	\varnothing 1.2 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 60 A	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1761	Confezione ugelli \varnothing 1.4 mm (5 pz). Uso fino a 100 A	\varnothing 1.4 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 100 A	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1762	Confezione ugelli \varnothing 1.6 mm (5 pz). Uso fino a 120 A	\varnothing 1.6 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 120 A	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1763	Confezione ugelli \varnothing 1.8 mm (5 pz). Uso fino a 160 A	\varnothing 1.8 mm nozzles (5 pcs). To be used up to 160 A	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1904	Portaugello	Nozzle holder	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1997	Protezione ugello	Shield	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1989	Protezione ugello	Shield	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20

Il marchio registrato CP identifica le parti consumabili originali Cebora per i generatori plasma.

Cebora raccomanda vivamente l'utilizzo di parti consumabili originali CP, in quanto sono le uniche in grado di garantire all'insieme generatore-torcia le prestazioni dichiarate.

La geometria e la scelta dei materiali dei consumabili CP nascono contestualmente alla progettazione del generatore e della torcia, e rappresentano il miglior compromesso tra prestazione, affidabilità e vita del pezzo, il tutto nel rispetto delle normative IEC 60974-7.

Particolare attenzione è dedicata al rispetto delle tolleranze di lavorazione del consumabile; la lavorazione fuori tolleranza (soprattutto tolleranze di allineamento, coassialità e finitura superficiale), infatti:

- riduce la vita del consumabile

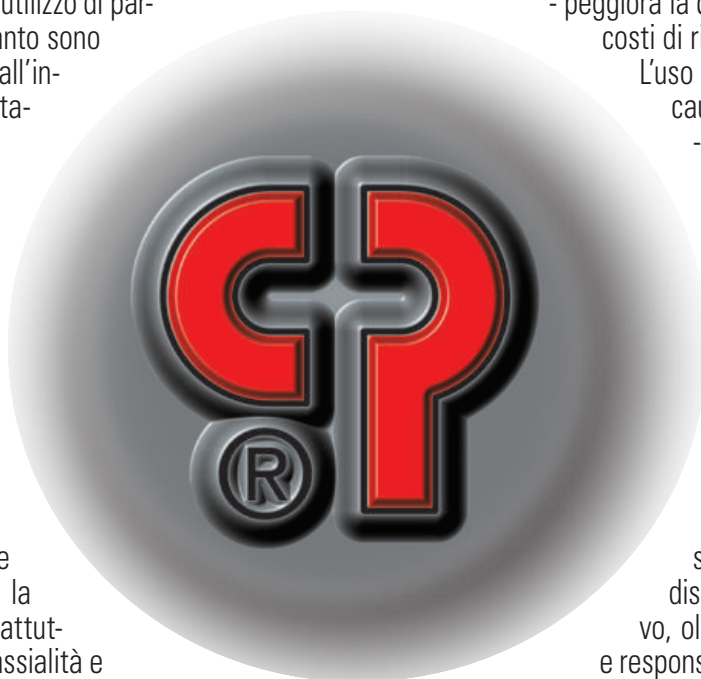
- può produrre surriscaldamento all'interno della torcia e provocarne il danneggiamento permanente

- peggiora la qualità di taglio ed aumenta i costi di ripresa delle parti lavorate.

L'uso di parti non originali, inoltre, può causare:

- surriscaldamento del generatore
- rottura dei circuiti elettronici
- cortocircuiti in un processo che utilizza tensioni superiori a 250 V D.C.

Ne consegue la non responsabilità di Cebora in caso di incidente ed il decadimento di ogni garanzia su macchina e torcia. Il risparmio sul costo d'acquisto di materiali consumabili non originali, dunque, è solo apparente, in quanto porta diseconomie nel processo lavorativo, oltre a far decadere ogni garanzia e responsabilità di Cebora su generatore e torcia: pretendete consumabili originali Cebora con marchio CP.



con marchio CP.

The registered CP trademark identifies the original Cebora consumable parts for plasma power sources. Cebora strongly recommends using original CP consumable parts, since they are the only ones capable of ensuring the stated performance for the power source-torch combination.

The shape and choice of the materials used in CP consumables are decided when engineering the power source and torch, and represent the best compromise between performance, reliability and life-span of the part, all in full observance of the standard IEC 60974-7.

Special care is dedicated to observing working tolerances of the consumable; working beyond tolerance (especially alignment, co-axial, and surface finish tolerances):

*- reduces the life-span of the consumable
- may produce overheating inside the torch,*

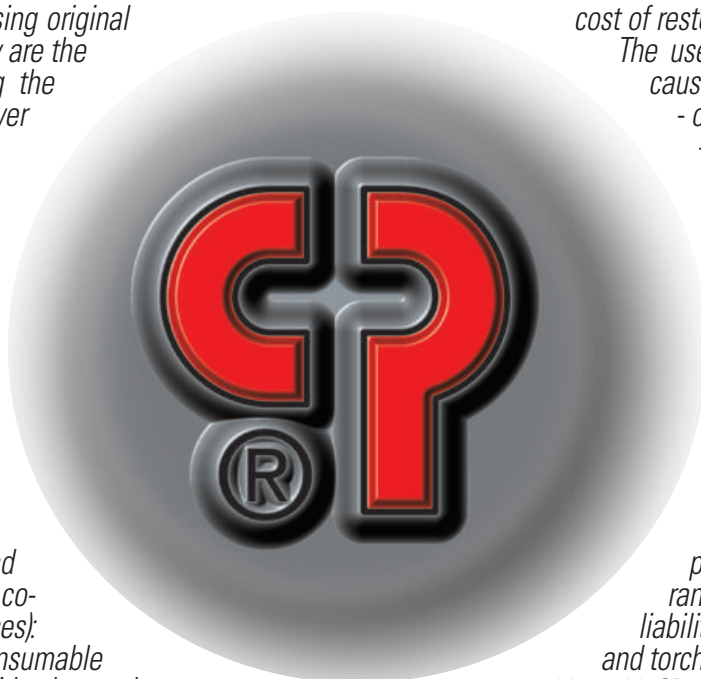
causing permanent damage.

- worsens the cutting quality and increases the cost of restoring tooled parts.

The use of non-original parts may also cause:

- overheating of the power source*
- electronic circuit breakage*
- short-circuits in a process that uses voltages higher than 250 V D.C.*

Cebora shall therefore not be liable in case of accident, and all warranties on machine and torch shall become void. Thus any savings in purchasing non-original consumable materials is merely apparent, since it leads to inefficiencies in the production process as well as voiding all warranties and relieving Cebora of any liability regarding the power source and torch: demand original Cebora consumables with CP trademark



Art. 1633

CP 42C MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TAGLIO AUTOMATICO
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR AUTOMATED CUTTING



MAR

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1633	Torcia manuale CEBORA CP42C MAR 4 m. Attacco fisso.	CEBORA CP42C MAR hand torch with direct connection. 4 m (13 ft)	270

Art. 1633

CP 42C MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO
ACCESSORIES AND CONSUMABLES

Prot. ugello
Shield



Art. 2973

Portaugello
Nozzle holder



Art. 2915

Ugello
Nozzle



Art. 2745

Diffusore
Swirl ring



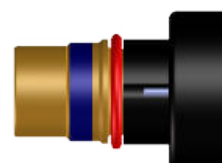
Art. 1641

Elettrodo
Electrode



Art.1878

Corpo torcia
Torch body



Art.1131

Impugnatura
Handle



Art.2449

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
2449	Impugnatura completa	Handle assy	1633 -1634
1131	Corpo torcia per torcia manuale	Body for hand torch	1633
2973	Protezione ugello	Shield	1633 -1634
2915	Portaugello	Nozzle holder	1633 -1634
2745	Confezione ugelli \varnothing 0.8 mm (5 pz)	\varnothing 0.8 mm nozzles (5 pcs)	1633 -1634
1641	Diffusore (2 pz)	Swirl-Ring (2 pcs)	1633 -1634
1878	Confezione elettrodi (5 pz)	Electrodes (5 pcs)	1633 -1634

Art. 1214 - 1214.20

CP 91 MAR

TORCIA ORIGINALE CEBORA PER TAGLIO AL PLASMA. ACCENSIONE CON ALTA FREQUENZA.
GENUINE CEBORA PLASMA CUTTING TORCH HIGH FREQUENCY IGNITION.

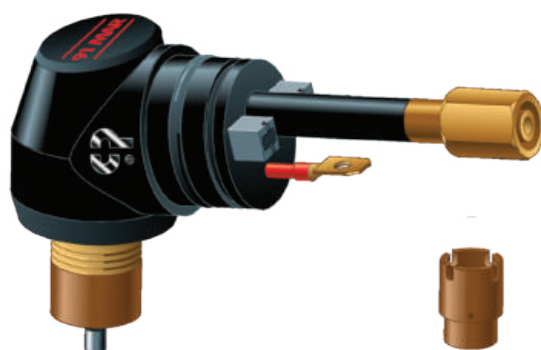


ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1214	Torcia manuale CEBORA CP 91 MAR 6 m. Attacco rapido	CEBORA CP 91 MAR hand torch with central adaptor. 6 m (20 ft)	947
1214.20	Torcia manuale CEBORA CP 91 MAR 12 m. Attacco rapido	CEBORA CP 91 MAR hand torch with central adaptor. 12 m (40 ft)	947

Art. 1214 - 1214.20

CP 91 MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO
ACCESSORIES AND CONSUMABLES



Art. 1358

Art. 1510



Art. 1907



Art. 1368



Art. 1847-1848-1849



Art. 1404

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1358	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	1214-1214.20-1215
2441	Impugnatura completa	Handle assy	1214-1214.20-1215
1847	Confezione ugelli lunghi \varnothing 1,0 mm (10 pz) Per taglio a contatto. Uso da 20 a 50 A	\varnothing 1,0 mm long nozzles (10 pcs). For contact cutting. To be used from 20 to 50 A	1214-1214.20-1215
1848	Confezione ugelli lunghi \varnothing 1,2 mm (10 pz). Uso da 45 a 70 A	\varnothing 1,2 mm long nozzles (10 pcs). To be used from 45 to 70 A	1214-1214.20-1215 1218.50-1218.90
1849	Confezione ugelli lunghi \varnothing 1,3 mm (10 pz). Uso da 45 a 90 A	\varnothing 1,3 mm long nozzles (10 pcs). To be used from 45 to 90 A	1214-1214.20-1215 1218.50-1218.90
1368	Confezione elettrodi lunghi (5 pz). Uso da 20 a 90 A	Long electrodes (5 pcs). To be used from 20 to 90 A	1214-1214.20-1215 1218.50-1218.90
1510	Confezione diffusori (2 pz)	Swirl rings (2 pcs)	1214-1214.20-1215 1218.50-1218.90
1907	Portaugello con protezione	Nozzle holder with protection	1214-1214.20-1215 1218.50-1218.90
1404	Conf. distanziali a due punte (3 pz)	Spacing bushes with 2 points (3 pcs)	1214-1214.20-1215
163	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)	1214-1214.20-1215
153	Carrello compasso per torce manuali CEBORA CP 91 MAR	Wheeled torch holder for CEBORA CP 91 MAR hand torches	1214-1214.20-1215

Art. 1220 - 1220.20

CP 101 MAR

TORCIA ORIGINALE CEBORA PER TAGLIO AL PLASMA. ACCENSIONE CON ALTA FREQUENZA.
GENUINE CEBORA PLASMA CUTTING TORCH HIGH FREQUENCY IGNITION.



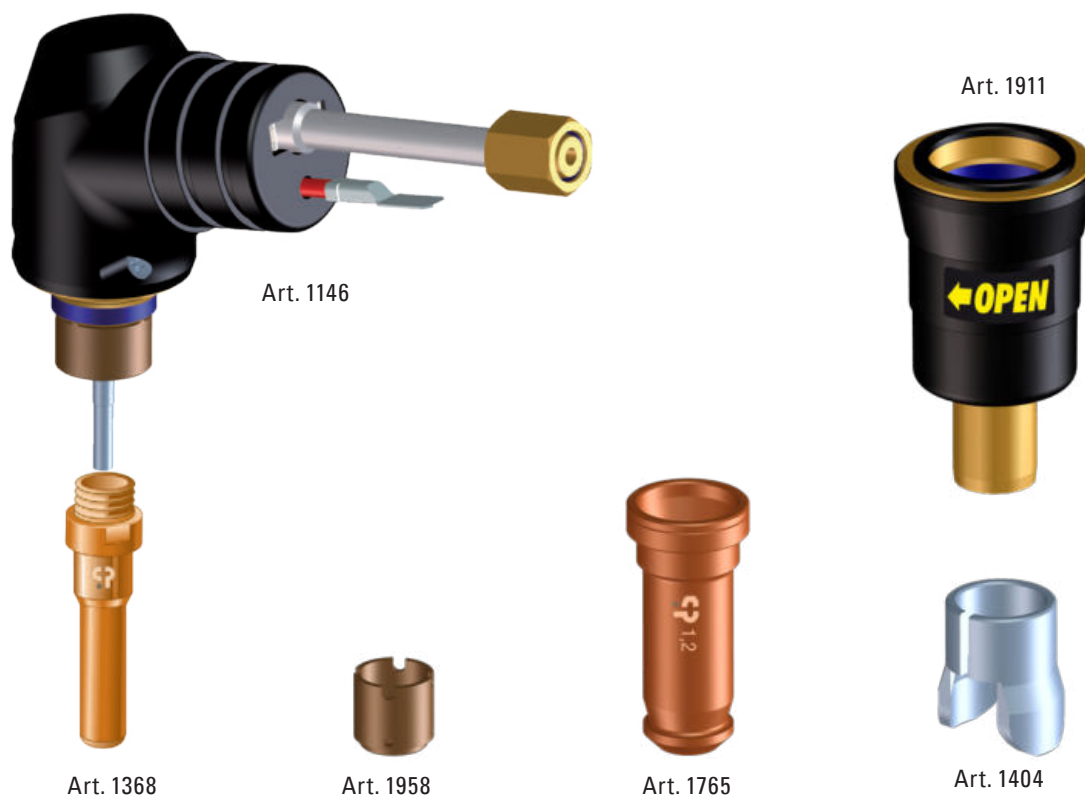
MAR

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1220	Torcia manuale CEBORA CP 101 MAR 6 m. Attacco rapido	CEBORA CP 101 MAR hand torch with central adaptor. 6 m (20 ft)	355 - 359
1220.20	Torcia manuale CEBORA CP 101 MAR 12 m. Attacco rapido	CEBORA CP 101 MAR hand torch with central adaptor. 12 m (40 ft)	355 - 359

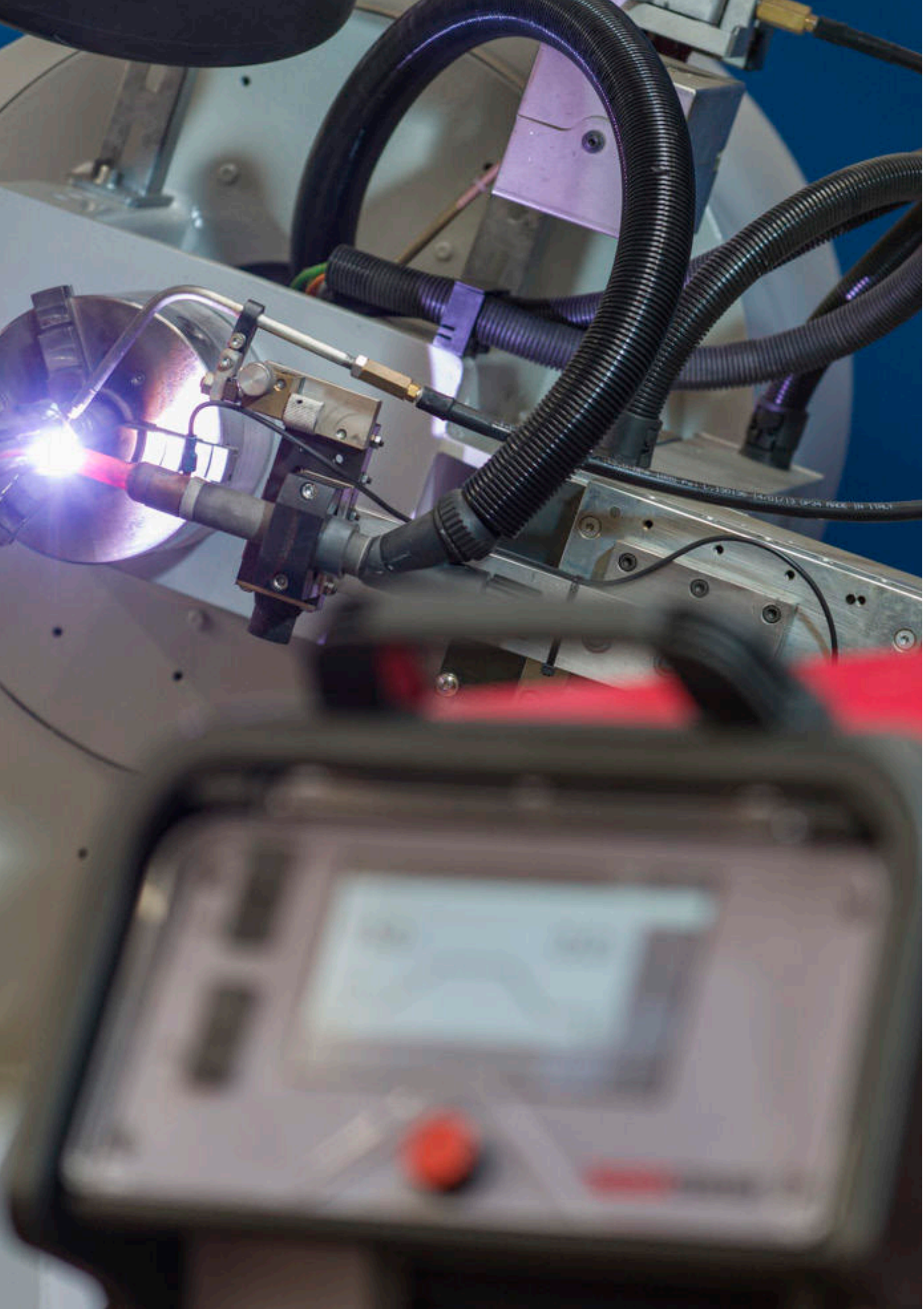
Art. 1220 - 1220.20

CP 101 MAR

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO
ACCESSORIES AND CONSUMABLES



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/ FOR ART
1146	Corpo torcia per torce manuali	Body for hand torches	1220 - 1220.20
2441	Impugnatura completa	Handle assy	1220 - 1220.20
1765	Confezione ugelli $\varnothing 1,2$ mm (5pz) Uso da 20 a 60 A	$\varnothing 1,2$ mm nozzles (5 pcs). To be used from 20 to 60 A	1220 - 1220.20
1368	Confezione elettrodi lunghi (5 pz). Uso da 20 a 90 A	Long electrodes (5 pcs). To be used from 20 to 90 A	1220 - 1220.20
1958	Confezione diffusori (2 pz)	Swirl ring (2 pcs)	1220 - 1220.20
1911	Portaugello	Nozzle holder	1220 - 1220.20
1404	Conf. distanziali a due punte (3 pz)	Spacing bushes with 2 points (3 pcs)	1220 - 1220.20
163	Kit compasso per torce manuali (Completo di carrello art. 153)	Wheeled compasses for hand torches. (Complete with wheeled torch holder art. 153)	1220 - 1220.20
153	Carrello compasso per torce manuali CEBORA CP 101 MAR	Wheeled torch holder for CEBORA CP 101 MAR hand torches	1220 - 1220.20

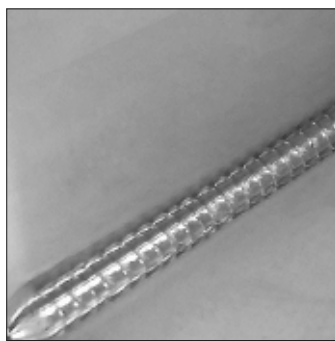


WIN TIG DC 180 M - 220 M

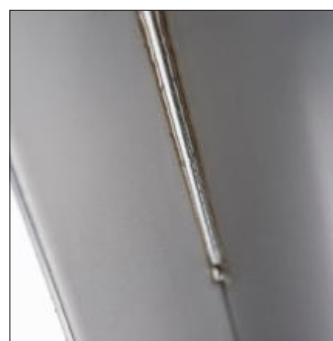
- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
 - › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
 - › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
 - › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
 - › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati (fino a 10 JOB, a dipendenza dei modelli) le impostazioni preferite dall'operatore
 - › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
 - › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente
- › **EVO START** function (pulse current ignition, to be adjusted in hundredths of a second)
 - › **EVO LIFT** function (contact ignition + HF). The combination of the two functions allows precise ignitions on the workpiece as well as a better joining of poorly prepared sheets
 - › **Quick spot function with minimal heat input** thanks to a specific program that allows the accurate adjustment of the welding time parameter; usable in 2/4 strokes
 - › **Extremely accurate welds** thanks to a digital controller that ensures an excellent current stability and precision. This also allows an accurate adjustment of the minimum current (3 A) useful to carry-over operations on metal mould edges
 - › **JOB function** that allows the operator's preferred settings to be easily saved in dedicated programmes (up to 10 JOBS, depending on models)
 - › **TIG DC XP** (eXtraPulse) process allows welding current pulse up to 15 kHz frequencies (high acoustic comfort), getting an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate and maximized productivity. It is possible to overlay an additional low frequency pulse (double pulse) onto the XP process.
 - › **TIG DC APC** process (Active Power Control) allows to take control of the welding current as the torch distance varies, thus without using the pedal for the current adjustment.
This process keeps the heat input on the workpiece steady as the welding position changes, especially in the corners.



EVO LIFT



XP



APC

Art. 551

WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	5 ÷ 180 A	10 ÷ 140 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	10,3 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	171 x 420 x 340 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori (Min. 8 kVA)

The power source can be powered by motor generators (Min. 8 kVA)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
551	WIN TIG DC 180 M. Senza torcia e cavi di saldatura	WIN TIG DC 180 M. Supplied without welding torch and cable
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13ft)
1653	Carrello di trasporto con bombola ø 180 mm	Trolley for transportation with ø 180 mm gas bottle
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
2072	Cavo massa (3,5 m - 25 mm²)	Work return lead (3,5 m - 25 mm²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter

Art. 553

WIN TIG DC 220 M



	TIG		MMA	
Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	25 A	16 A	25 A	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	5 ÷ 160 A	5 ÷ 220 A	10 ÷ 110 A	10 ÷ 140 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C) According to IEC 60974-1</i>	160 A 40% 140 A 60% 110 A 100%	220 A 30% 160 A 60% 140 A 100%	110 A 35% 90 A 60% 75 A 100%	140 A 35% 125 A 60% 115 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S			
Peso <i>Weight</i>	16 kg			
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	207 x 500 x 411 mm			

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori (Min. 10 kVA)
The power source can be powered by motor generators (Min. 10 kVA)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
553	WIN TIG DC 220 M. Senza torcia e cavi di saldatura	WIN TIG DC 220 M. Supplied without welding torch and cables
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola ø 180 mm	Trolley for transportation with ø 180 mm gas bottle
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
2072	Cavo massa (3,5 m - 25 mm²)	Work return lead (3,5 m - 25 mm²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter

WIN TIG DC 320 T

Generatore trifase con tecnologia inverter per saldatura TIG ed elettrodo (MMA) in corrente continua con innesco HF, con un design modulare che facilita l'integrazione del gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1685). E' disponibile il nuovo carrello opzionale (Art. 1676)

ideato per trasportare comodamente il generatore con il suo gruppo. Grazie al nuovo 5" display **LCD touch screen a colori** con una grafica semplice ed un menù intuitivo, tutti i parametri di processo sono facilmente regolabili:

- › Modalità di innesco arco TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START
 - › Processo TIG DC con corrente minima di 3 A utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
 - › Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie alla funzione specifica che consente un'accurata regolazione (a passi di 10 ms) del tempo di saldatura e tempo di intermittenza adatto a lavori di puntatura
 - › **Modalità TIG DC PULSATO**
 - › Processo **TIG DC XP** (eXtra Pulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento (+ 30%) massimizzando la produttività
 - › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente.
 - › Funzione VRD (Voltage Reduction Device): nella modalità MMA, aumenta la sicurezza in ambienti pericolosi.
 - › **Funzione JOB** per memorizzare fino a 99 programmi di saldatura.
 - › Porta USB interna per l'aggiornamento del software.
 - › Griglia di raffreddamento del generatore facilmente removibile.
 - › Predisposto per l'integrazione in automazione tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456).
 - › Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
 - › Possibilità di utilizzare il pedale wireless (Art. 189)
- Dotato di un amperometro/voltmetro digitale con grado di precisione 1% e di dispositivi di protezione termica.

WIN TIG DC 320 TS is a MMA three-phase direct current inverter power source with HF ignition for TIG and MMA welding, with a modular design that facilitates the integration of the new optional cooling unit (Art. 1685). An optional trolley (Art. 1676) for transportation of the power source and the cooling unit is also available.

*Thanks to the new user-friendly 5" **LCD colour touch screen** display, all the major functions can be easily adjusted:*

- › *TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START arc ignition modes.*
 - › *DC TIG process with a minimum current of 3 A useful to carry over operations on metal mould edges*
 - › *Quick spotting function with minimal heat input thanks to a specific program that allows the accurate adjustment (10 ms step) of the welding time parameter and intermittence time suitable*
 - › **DC PULSE TIG process**
 - › ***DC XP** (eXtra Pulse) **TIG** process allows the welding current to pulse up to 15 kHz frequencies, generating an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate (+ 30%) and maximized productivity*
 - › ***TIG DC APC** process allows the welding current to be automatically adjusted, keeping a steady voltage, regardless of the distance changed from the workpiece. Such adjustment is generally controlled by the foot control unit.*
 - › *VRD (Voltage Reduction Device) function: in MMA mode, enhances safety in dangerous environments.*
 - › ***JOB** function that allows to easily save 99 welding programs.*
 - › *Internal USB port for software update.*
 - › *Easily removable cooling grid.*
 - › *Prearranged for integration into simple automation via optional analog interface kit (Art. 456)*
 - › *Possibility of remote control panel (Art. 457)*
 - › *Possibility of using the wireless foot pedal (Art. 189)*
- Equipped with digital ammeter/voltmeter with 1% accuracy and thermal protection devices.*



Art. 560

WIN TIG DC 320 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	9 kVA 30% 6,6 kVA 60% 5,8 kVA 100%	9,5 kVA 40% 8,2 kVA 60% 6,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 320 A	10 ÷ 260 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	320 A 30% 260 A 60% 230 A 100%	260 A 40% 230 A 60% 190 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	24 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 530 x 467 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori (Min. 25 kVA)
The power source can be powered by engine-driven generators (Min. 25 kVA)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
560	WIN TIG DC 320 T. Senza torcia e cavi di saldatura.	WIN TIG DC 320 T. Without cooling unit, torch and welding cables.
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
1685	GRV20 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	GRV20 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz
456	Kit interfaccia analogica	Analog interface kit
457	Kit per remotare il pannello di controllo TIG Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control panel kit. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
1676	Carrello per trasporto	Trolley for transportation
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	Work return lead (3,5 m - 50 mm ²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

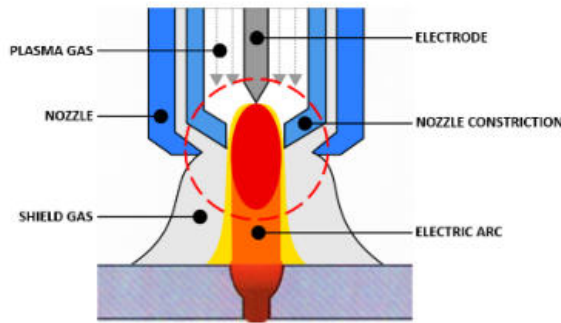
PAW – PLASMA ARC WELDING

Il processo di saldatura ad arco plasma rientra nella classificazione dei processi di saldatura ad energia concentrata, con una densità di potenza quantificabile in alcune migliaia di W/mm².

Il sistema di saldatura prevede la gestione integrata di un gas ionizzato (plasma) ed un gas di protezione principale (shield), oltre ad un terzo canale dedicato all'eventuale protezione supplementare (scarpetta a rovescio, barra di rame o per riempimenti).

The plasma arc welding process falls within the classification of concentrated energy welding processes, with a power density that can reach several thousand W/mm².

The welding system involves the integrated management of an ionized gas (plasma) and a primary shielding gas, as well as a third channel dedicated to possible additional protection (backing shoe, copper bar, or for filler applications).



C-PAW 220 T

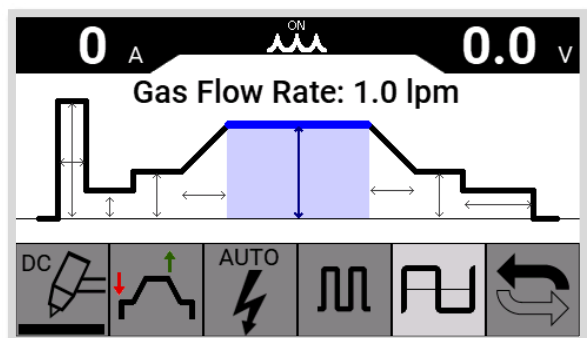
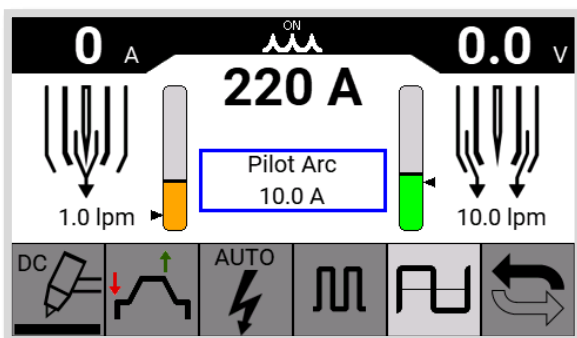
Generatore trifase con tecnologia inverter per applicazioni manuali ed automatiche per saldatura TIG DC e Plasma Arc Welding (PAW). Grazie al nuovo 5" display LCD touch screen a colori con una grafica semplice ed un menù intuitivo, tutti i parametri di processo sono facilmente regolabili:

- › Modalità di innesco arco TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START
- › Processo TIG DC con corrente minima di 3 A utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Modalità TIG DC PULSATO**
- › Processi TIG DC XP and APC
- › Processo speciale di saldatura **PAW XP**
- › Sono presenti due canali di regolazione digitale della portata dei gas con gestione interamente elettronica: 0.2÷10 l/min (gas Plasma) e 5÷30 l/min (gas di protezione), risoluzione 0.1 l/min
- › Barra LED di stato multifunzione
- › **Funzione JOB** per memorizzare programmi di saldatura.
- › Predisposto per l'integrazione in automazione tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456).
- › Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
- › Porta USB interna per l'aggiornamento del software.

Three-phase inverter-based power source for manual and automated applications for TIG DC welding and Plasma Arc Welding (PAW).

Thanks to the new 5" colour LCD touchscreen display, featuring simple graphics and an intuitive menu, all process parameters can be easily adjusted:

- › TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START arc ignition modes
- › TIG DC process with a minimum current of 3 A, suitable for buildup operations on the edges of metal molds
- › **DC PULSE process**
- › TIG DC processes: XP and APC
- › Special **PAW XP** welding process
- › Two digital gas flow control channels with fully electronic management: 0.2÷10 l/min (plasma gas) and 5÷30 l/min (shielding gas), resolution 0.1 l/min
- › Multifunction LED status bar
- › **JOB function** for storing welding programs
- › Ready for automation integration via optional analog interface kit (Art. 456)
- › Panel remote control of the control panel (Art. 457)
- › Internal USB port for software updates



Art. 539

C-PAW 220 T



	TIG	PAW
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400V ± 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	9 kVA 30% 6,6 kVA 60% 5,8 kVA 100%	9,3 kVA 40% 7,4 kVA 60% 6,7 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 320 A	3 ÷ 220 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min.40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	320 A 30% 260 A 60% 230 A 100%	220 A 30% 185 A 60% 170 A 100%
Corrente di arco pilota <i>Pilot arc current</i>		3 A - 30 A 100%
Flusso gas plasma <i>Plasma gas flow</i>		0,2-10 splm
Flusso protezione gas <i>Plasma gas shield</i>		3-30 splm
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	25 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 612 x 597 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
539	C-PAW 220 T. Senza torcia e cavi di saldatura. Predisposto per gruppo di raffreddamento	C-PAW 220 T. Without torch and welding cables. Prearranged for cooling unit.
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13ft)
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
1685	GRV20 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	GRV20 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz
2074	Connessione per gruppo di raffreddamento GRV20. Da abbinarsi obbligatoriamente con art. 1685	GRV20 connection. To be compulsorily coupled to art. 1685
456.01	Kit interfaccia analogica	Analog interface kit
457	Kit per remotare il pannello di controllo touch screen. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control touch screen panel kit. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
1678	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	Work return lead (3,5 m - 50 mm ²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

*Sconto automazione
*Automation discount

WIN TIG DC 500 T

Generatore trifase con tecnologia inverter per saldatura TIG DC. Grazie al 7" display LCD touch screen a colori con una grafica semplice ed un menù intuitivo, tutti i parametri di processo sono facilmente regolabili:

- › Modalità di innesco arco TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START
- › Processo TIG DC con corrente minima di 3 A utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Modalità TIG DC PULSATO**
- › **Funzione JOB** per memorizzare 99 programmi di saldatura.
- › Processi TIG DC XP, APC
- › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
- › Interfaccia utente gestibile tramite **personal computer, tablet e smartphone**
- › **2 porte USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software

Questo specifico generatore viene anche utilizzato per impianti di saldatura automatica in modalità Plasma Arc Welding (PAW) ed ACU-TIG.

Three-phase inverter power source for DC TIG welding. Thanks to the 7" LCD touch screen color display with simple graphics and an intuitive menu, all process parameters are easily adjustable:

- › *TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START arc ignition modes*
- › *TIG DC process with a minimum current of 3 A, suitable for buildup operations on the edges of metal molds*
- › **DC PULSE process**
- › **JOB function** that allows to easily save 99 welding programs.
- › *TIG DC processes XP and APC*
- › **Industry 4.0 compliant power sources:** *The new hardware architecture allows the implementation of a web server (through the Ethernet LAN port or by means of an external kit, through Wi-Fi connection), that enables the operator to take advantage of all those tasks requiring data collection and processing, welding parameter setup, diagnostics and remote assistance*
- › **User Interface** *remotely controlled can be handled through personal computer, tablet and smartphone*
- › **2 USB ports** *for saving data and updating software*

This specific power source is also used in automatic welding systems that operate in Plasma Arc Welding (PAW) and ACU TIG modes.

Art. 381

WIN TIG DC 500 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ±15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	25 A	32 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,6 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 500 A	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min.40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	500 A 60% 440 A 100%	380 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	108 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1010 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
381	WIN TIG DC 500 T. Completo di carrello per trasporto. Senza torcia e cavo di massa.	WIN TIG DC 500 T. Supplied with trolley for transportation. Without torch and welding cables.
381.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti	Advanced users: software package for the users management
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	Quality control: software package for the quality control
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	Production mode: software package for production management
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm²)	Work return lead (3,5 m - 50 mm²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
436.01	Kit regolatore flusso gas	Gas flow regulator kit
438	Pannello controllo remoto. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control panel. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

WIN TIG AC-DC 180 M

Il WIN TIG AC-DC 180 M è un generatore monofase estremamente compatto ma ricco di funzionalità:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF). La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › **Funzioni di puntatura rapida con minimo apporto** di calore grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce una ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati le impostazioni preferite dall'operatore (10 JOB)
- › **Frequenza AC** regolabile da 50 a 200 Hz
- › **Rapida impostazione e regolazione** della funzione forma d'onda AC
- › In **TIG AC** è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e il bilanciamento delle semionde per ottenere la penetrazione / pulizia voluta e un minore arrotondamento sulla punta dell'elettrodo
- › Processo **TIG AC "MIX"** che permette di saldare giunti di alluminio con spessori differenti
- › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
- › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente

WIN TIG AC-DC 180 M is a full-featured, compact, single-phase inverter power source extremely compact but full of functionality:

- › **EVO START** function (pulse current ignition, to be adjusted in hundredths of a second)
- › **EVO LIFT** function (contact ignition + HF). The combination of the two functions allows precise stignitions on the workpiece as well as a better joining of poorly prepared sheets
- › **Quick spot function with minimal heat input** thanks to a specific program that allows the accurate adjustment of the welding time parameter; usable in 2/4 strokes
- › **Extremely accurate welds** thanks to a digital controller that ensures an excellent current stability and precision. This also allows an accurate adjustment of the minimum current (3 A) useful to carry-over operations on metal mould edges
- › **Minimized maintenance times** thanks to the easily removable cooling grid
- › **JOB function** that allows to easily save up to 10 JOB by the operator in dedicated programs
- › **AC frequency** adjustable from 50 to 200 Hz
- › **Quick setting and adjustment** of the AC waveform function
- › In **AC TIG** mode, it is possible to independently adjust the amplitude and the duty-cycle of the half-waves to get the desired penetration/cleaning and a lower rounding of the electrode tip
- › **AC "MIX"** function that allows to weld aluminium joints with different thicknesses
- › **TIG DC XP** (eXtraPulse) process allows welding current pulse up to 15 kHz frequencies (high acoustic comfort), getting an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate and maximized productivity.
- › **DC APC TIG** process allows the welding current to be automatically adjusted, keeping a steady voltage, regardless of the distance changed from the workpiece. Such adjustment is generally controlled by the foot pedal switch.

Art. 558

WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	4,4 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,4 kVA 30% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	5 ÷ 180 A	10 ÷ 130 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C) According to IEC 60974-1</i>	180 A 25% 110 A 60% 100 A 100%	130 A 30% 100 A 60% 90 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	17,5 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	207 x 500 x 411 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori (Min. 8 kVA)

The power source can be powered by motor generators (Min. 8 kVA)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
558	WIN TIG AC-DC 180 M. Senza torcia e cavi di saldatura	WIN TIG AC-DC 180 M. Supplied without welding torch and cables.
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola ø 180 mm	Trolley for transportation of the power source with ø 180 mm gas bottle
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e di tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
2072	Cavo massa (3,5 m - 25 mm ²)	Work return lead (3,5 m - 25 mm ²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter

WIN TIG AC-DC 230 M

WIN TIG AC-DC 230 M è un generatore con tecnologia inverter per saldatura TIG ed elettrodo (MMA) in corrente continua ed alternata con innesco HF, con un design modulare che facilita l'integrazione del gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1685). Le sue caratteristiche sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
- › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente (a passi di 10 ms) il tempo di saldatura e tempo di intermittenza adatto a lavori di puntatura sia in DC che AC su lamiere sottili.
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati le impostazioni preferite dall'operatore
- › **Frequenza AC** regolabile da 50 a 200 Hz
- › **Rapida impostazione e regolazione** della funzione forma d'onda AC
- › In **TIG AC** è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e il bilanciamento delle semionde per ottenere la penetrazione / pulizia voluta e un minore arrotondamento sulla punta dell'elettrodo
- › Processo **TIG AC "MIX"** che permette di saldare giunti di alluminio con spessori differenti
- › Modalità **TIG DC PULSATO**
- › Processo **TIG DC XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
- › Processo **TIG DC APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente
- › **Predisposto per l'integrazione in automazione** tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456)
- › Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
- › Nuovo carrello opzionale (Art. 1676) ideato per trasportare comodamente il generatore con il suo gruppo
- › Display 5" **LCD touch screen a colori**
- › Porta **USB** interna per l'aggiornamento del software

WIN TIG AC-DC 230 M is an inverter power source with HF ignition for TIG and MMA welding, with a modular design that facilitates the integration of the optional cooling unit (Art. 1685).

Features:

- › **EVO START** function (pulse current ignition, to be adjusted in hundredths of a second)
- › **EVO LIFT** function (contact ignition + HF)
The combination of the two functions allows precise ignitions on the workpiece as well as a better joining of poorly prepared sheets
- › **Quick spot function with minimal heat input** thanks to a specific program that allows the accurate adjustment of the welding time parameter, suitable for both DC and AC spot welding work on thin sheets.
- › **Extremely accurate welds** thanks to a digital controller that ensures an excellent current stability and precision. This also allows an accurate adjustment of the minimum current (3 A) useful to carry-over operations on metal mould edges
- › **Minimized maintenance times** thanks to the easily removable cooling grid
- › **JOB function** that allows to easily save JOB (depending on the model), the settings preferred by the operator in dedicated programs
- › **AC frequency** adjustable from 50 to 200 Hz
- › **Quick setting and adjustment** of the AC waveform function
- › In **AC TIG** mode, it is possible to independently adjust the amplitude and the duty-cycle of the half-waves to get the desired penetration/cleaning and a lower rounding of the electrode tip
- › **AC "MIX"** function that allows to weld aluminium joints with different thicknesses
- › **DC PULSE process** as standard
- › **TIG DC XP** (eXtraPulse) process allows welding current pulse up to 15 kHz frequencies (high acoustic comfort), getting an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate and maximized productivity.
- › **DC APC TIG** process allows the welding current to be automatically adjusted, keeping a steady voltage, regardless of the distance changed from the workpiece. Such adjustment is generally controlled by the foot pedal switch.
- › **Pre-arranged for integration into simple automation** via optional analog interface kit (Art. 456)
- › Possibility of remote control panel (Art. 457)
- › An optional trolley for transportation (Art. 1676) of the power source and the cooling unit is also available
- › 5" **LCD colour touch screen display**
- › Internal **USB** port for software update

Art. 559

WIN TIG AC-DC 230 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	5,7 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,7 kVA 100%	6,2 kVA 40% 4,4 kVA 60% 3,6 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 230 A	10 ÷ 180 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974-1</i>	230 A 40% 200 A 60% 170 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 120 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	21,5 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 530 x 467 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori (Min. 8 kVA)

The power source can be powered by motor generators (Min. 8 kVA)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
559	WIN TIG AC-DC 230 M. Senza torcia e cavi di saldatura	WIN TIG AC-DC 230 M. Supplied without torch and welding cables
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
1685	GRV20 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	GRV20 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz
456	Kit interfaccia analogica	Analog interface kit
457	Kit per remotare il pannello di controllo TIG. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control panel kit. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
1676	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1685	Trolley for transportation of the power source when connected to the optional cooling unit art. 1685
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e di tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
2072	Cavo massa (3,5 m - 25 mm ²)	Work return lead (3,5 m - 25 mm ²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

WIN TIG AC-DC 270 T - 340 T - 450 T

Generatori trifase con tecnologia inverter per saldatura TIG DC e AC-DC.

Grazie al 7" display LCD touch screen a colori con una grafica semplice ed un menù intuitivo, tutti i parametri di processo sono facilmente regolabili:

- › Modalità di innesco arco TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START
- › Processo TIG DC con corrente minima di 3 A utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Modalità TIG DC PULSATO**
- › **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati
- › Processi TIG DC XP, APC, eXtra Pulse
- › **Frequenza AC** regolabile da 50 a 200 Hz
- › **Rapida impostazione e regolazione** della funzione forma d'onda AC
- › In **TIG AC** è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e il bilanciamento delle semionde per ottenere la penetrazione / pulizia voluta e un minore arrotondamento sulla punta dell'elettrodo
- › Funzione **AC "MIX"** che permette di saldare giunti di alluminio con spessori differenti
- › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un server web (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
- › Interfaccia utente gestibile tramite **personal computer, tablet e smartphone**
- › Display **LCD touch screen** a colori 7"
- › 2 porte **USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software

Questi specifici generatori vengono anche utilizzati per impianti di saldatura automatica in modalità Plasma Arc Welding (PAW) ed ACU-TIG.

Three-phase inverter power sources for DC and AC-DC TIG welding.

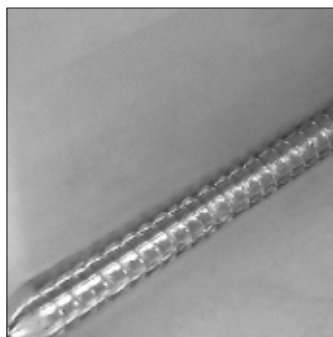
Thanks to the 7" colour LCD touch screen display with simple graphics and an intuitive menu, all process parameters are easily adjustable:

- › *TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START arc ignition modes*
- › *TIG DC process with a minimum current of 3 A, suitable for buildup operations on the edges of metal molds*
- › **DC PULSE process**
- › **JOB function** that allows to easily save
- › *TIG DC processes: XP, APC, eXtra Pulse*
- › **AC frequency** adjustable from 50 to 200 Hz
- › **Quick setting and adjustment** of the AC waveform function
- › *In AC TIG mode, it is possible to independently adjust the amplitude and the duty-cycle of the half-waves to get the desired penetration/cleaning and a lower rounding of the electrode tip*
- › **AC "MIX" function** that allows to weld aluminium joints with different thicknesses
- › **Industry 4.0 compliant power sources:** the new hardware architecture allows the implementation of a web server (through the Ethernet LAN port or by means of an external kit, through Wi-Fi connection), that enables the operator to take advantage of all those tasks requiring data collection and processing, welding parameter setup, diagnostics and remote assistance
- › **User interface** remotely controlled can be handled through **personal computer, tablet and smartphone**
- › **7" LCD colour touch screen display**
- › **2 USB ports** for saving data and updating software

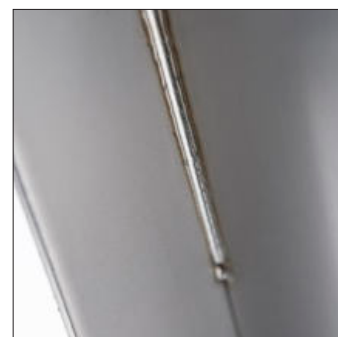
These specific power sources are also used for automated welding systems operating in Plasma Arc Welding (PAW) mode and ACU-TIG.



EVO LIFT



XP



APC

Art. 394

WIN TIG AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	10 A	10 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	7,6 kVA 40% 7,1 kVA 60% 6,3 kVA 100%	8 kVA 40% 7,4 kVA 60% 7 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 270 A	10 ÷ 210 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	270 A 40% 250 A 60% 230 A 100%	210 A 40% 200 A 60% 190 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	69 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	560 x 950 x 1010 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
394	WIN TIG AC-DC 270 T. Completo di carrello per trasporto. Senza gruppo di raffreddamento, torcia e cavi di saldatura.	WIN TIG AC-DC 270 T. Supplied with trolley for transportation Without cooling unit, torch and welding cables.
394.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti	Advanced users: software package for the users management
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	Quality control: software package for the quality control
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	Production mode: software package for production management
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13ft)
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
1683	GRV12 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV12 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	Work return lead (3,5 m - 50 mm ²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
436.01	Kit regolatore flusso gas	Gas flow regulator kit
438	Pannello controllo remoto. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control panel. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 395

WIN TIG AC-DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ±15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	20 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	11,3 kVA 40% 10,3 kVA 60% 9,7 kVA 100%	13,1 kVA 40% 12,1 kVA 60% 11,5 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 340 A	10 ÷ 310 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	340 A 40% 320 A 60% 310 A 100%	310 A 40% 290 A 60% 280 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	109 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1010 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
395	WIN TIG AC-DC 340 T Completo di gruppo di raffreddamento e carrello per trasporto. Senza torcia e cavi di saldatura.	WIN TIG AC-DC 340 T Supplied with cooling unit and also with trolley for transportation. Supplied without torch and welding cables.
395.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti	Advanced users: software package for the users management
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	Quality control: software package for the quality control
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	Production mode: software package for production management
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm²)	Work return lead (3,5 m - 50 mm²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
436.01	Kit regolatore flusso gas	Gas flow regulator kit
438	Pannello controllo remoto. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control panel. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 396

WIN TIG AC-DC 450 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ±15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	20 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	18,2 kVA 50% 15,9 kVA 60% 13,8 kVA 100%	17,8 kVA 45% 15,2 kVA 60% 13,9 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 450 A	
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	450 A 50% 400 A 60% 380 A 100%	360 A 45% 340 A 60% 320 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	112 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1010 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
396	WIN TIG AC-DC 450 T. Completo di gruppo di raffreddamento e carrello per trasporto. Senza torcia e cavi di saldatura.	WIN TIG AC-DC 450 T. Supplied with cooling unit and also with trolley for transportation . Supplied without torch and welding cables.
396.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti	Advanced users: software package for the users management
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	Quality control: software package for the quality control
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	Production mode: software package for production management
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
127	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e tasto ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	Work return lead (3,5 m - 50 mm ²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
436.01	Kit regolatore flusso gas	Gas flow regulator kit
438	Pannello controllo remoto. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control panel. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Industria 4.0

La linea WIN TIG con alimentazione trifase è basata su una scheda di controllo con microprocessore dual-core dotata di interfaccia di rete Ethernet ed utilizza una piattaforma software open-source.

Tramite il web-server integrato è possibile interconnettersi, direttamente via cavo Ethernet o via Wi-Fi con kit esterno, alla rete aziendale utilizzando i protocolli standard TCP/IP e HTTPS che la rendono conforme ai requisiti dell'Industria 4.0.

Questi generatori offrono infatti un'interfaccia di programmazione REST API che permette un flessibile scambio dati bidirezionale con sistemi gestionali e MES aziendali, consentendo sia la configurazione dei parametri di processo, sia la consultazione dei dati di produzione. E' inoltre possibile monitorare in tempo reale da remoto lo stato del generatore e del processo di saldatura, e di accedere ai registri interni del generatore per effettuare diagnostica e assistenza da remoto.

Le WIN TIG dispongono anche di una webapp integrata che permette la completa gestione da remoto utilizzando un semplice browser da un personal computer o da un tablet, senza quindi la necessità di installare ulteriori software.

Si possono quindi monitorare lo stato generale del generatore, lo stato di esecuzione del processo di saldatura e l'andamento delle grandezze più significative.

Le WIN TIG offrono nuovi pacchetti software opzionali finalizzati al miglioramento del controllo produttivo e alla digitalizzazione dei processi e delle attività aziendali. Sono inoltre predisposte per l'uso di scanner ottici per la lettura di barcode e QR code per automatizzare le operazioni.



Webapp

Industry 4.0

The three-phase-power WIN-TIG range is based on a dual-core microprocessor control board equipped with an Ethernet network interface and an open-source software platform.

Through the integrated web server it is possible to interconnect - directly via cable or via Wi-Fi to an external kit - to the company network using standard TCP/IP and HTTPS protocols that make it compliant with Industry 4.0 requirements.

In fact, these power sources have got a REST API programming interface allowing a flexible bidirectional data exchange with management systems and company MES, allowing both the configuration of process parameters and the consultation of production data.

It is also possible to remotely monitor the status of the source and the welding process in real time, and to access the power source internal logs for remote diagnostics and service.

These power sources also feature an integrated web app that allows complete remote management using a simple browser from a personal computer or tablet, without the need to install additional software.

You can therefore monitor the general status of the power source, the status of the welding process and the trend of the most significant measurements.

Our WIN TIG line offers new software packages aimed at improving production control and digitizing business processes and activities. These power sources are also pre-arranged for the use of optical scanners to automate the processes with barcodes and QR code scanning.

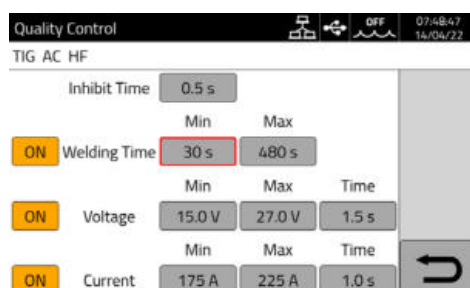


Barcode scanner

Quality Control (Art. 273)

Pacchetto software per il controllo e la ripetibilità dei cordoni di saldatura. Consente di specificare soglie minime e massime per corrente d'arco, tensione d'arco e durata della saldatura. L'eventuale superamento delle soglie viene segnalato sul pannello e riportato nella documentazione delle saldature.

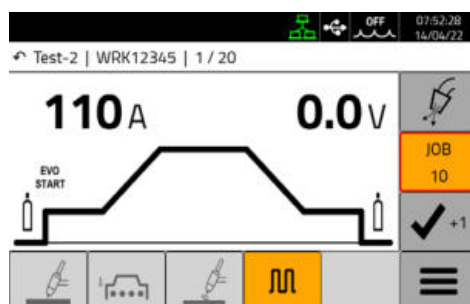
Software package dedicated to the software package for managing and repeating the welding seams. It allows to define minimal and maximum thresholds of arc current, arc tension and welding time. If the threshold is exceeded it is marked on the panel and in the welding reports.



Production Mode (Art. 817)

Pacchetto software dedicato alla gestione ed il tracciamento delle saldature nella produzione di serie che preveda ad esempio pezzi, lotti e commesse: consente l'esportazione su file delle saldature complete dell'indicazione del nome della lavorazione, nome della commessa e numero del pezzo. Consente una migliore integrazione con sistemi MES per l'Industria 4.0

Software package dedicated to the management and tracking of welding processes in mass production of parts, batches and job orders: it allows to export to file the welding processes complete with processing name, job order name and part number. It allows a better integration with MES systems for Industry 4.0



Advanced Users (Art. 809)

Pacchetto software dedicato che consente la configurazione di un elenco di operatori, con l'attribuzione di un nome identificativo, un codice univoco (PIN) ed il livello di credenziali di accesso. È possibile l'importazione e l'esportazione dei dati di utilizzo su file CSV tramite una chiavetta USB.

Software package that allows the configuration of a list of operators, with the assignment of an identification name, a unique code (PIN) and the level of access credentials. It is possible to import and export the usage data as CSV files on a USB memory stick.



TORCE TIG - TIG TORCHES

Art. 1256



Art. 1258



Art. 1260



Art. 1262

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/FOR ART.
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)	365-372-374 381-394-395 396-555-557 386-388
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)	365-372-374 381-394-395 396-555-557
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)	365-394-551 553-555-558 386-388
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m (13 ft)	365-394-551 553-555-558

POWER ROD 250 T-Cell - 380 T-Cell

POWER ROD 250 T-Cell e POWER ROD 380 T-cell sono generatori trifase e possono saldare in modo professionale elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

E' possibile saldare elettrodi cellulosici tramite un programma specializzato, selezionabile da pannello.

- › Possibilità di saldare in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".
- › Il software della macchina si trova su memoria flash ed è quindi aggiornabile.
- › Sono presenti un connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e un amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.

POWER ROD 250 T-Cell and POWER ROD 380 T-Cell allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of shortcircuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects the welding quality.

It is possible to weld cellulosic electrodes by means of a specialized program available from the panel.

It's also suitable for DC TIG / PULSE TIG welding with "Cebora lift ignition".

- › *The machine software is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.*
- › *Power sources have a connector to connect the remote control for the current as well as a digital ammeter to read the welding current.*



Art. 514

POWER ROD 250 T-Cell



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	10 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	9,2 kVA 30% 7,3 kVA 60% 6,5 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	10 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	250 A 30% 210 A 60% 190 A 100%
Elettrodi utilizzabili <i>Electrodes that can be used</i>	Ø 1,5 ÷ 5,0
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	15,7 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	207 x 437 x 411 mm

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.
The power source can be powered by motor generators.

Idoneo per elettrodi cellulosici.
Suitable for cellulosic coated electrodes.

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
514	POWER ROD 250 T-Cell. Senza torcia e cavi di saldatura. Idoneo per elettrodi cellulosici	POWER ROD 250 T-Cell. Without welding torch and cables. Suitable for cellulosic coated electrodes
1284.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 35 mm ²) e cavo massa (3,5 m - 35 mm ²)	Electrode holder (5 m - 35 mm ²) and work return lead (3,5 m - 35 mm ²)
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
1653	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source

Art. 519

POWER ROD 380 T-Cell



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ±10 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	16,6 kVA 30% 10,0 kVA 60% 8,0 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	380 A 30% 270 A 60% 230 A 100%
Elettrodi utilizzabili <i>Electrodes that can be used</i>	Ø 1,5 ÷ 6,0
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	26,3 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	297 x 463 x 588 mm

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.
The power source can be powered by motor generators.

Idoneo per elettrodi cellulosici.
Suitable for cellulosic coated electrodes.

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
519	POWER ROD 380 T-Cell. Senza torcia e cavi di saldatura. Idoneo per elettrodi cellulosici.	POWER ROD 380 T-Cell. Without welding torch and cables. Suitable for cellulosic coated electrodes
1286.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 50 mm ²) e cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	Electrode holder (5 m - 50 mm ²) and work return lead (3,5 m - 50 mm ²)
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura. Da abbinarsi obbligatoriamente all'art. 1192	Remote control unit for welding current adjustment. To be compulsorily coupled to art. 1192
1192	Connessione 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) connection cable for remote control unit art. 187
1656	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source

POCKET PULSE

Generatore inverter monofase sinergico ad **arco pulsato** saldatura MIG/MAG particolarmente versatile e adatto a diversi utilizzi, in particolare per riparazione, manutenzione e piccoli interventi in carrozzeria.

- › Processi **SHORT** e **PULSATO**
- › **Curve sinergiche** per ferro (\emptyset 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 mm), inox (\emptyset 0.8 / 0.9 mm), AlMg (\emptyset 0.8 / 0.9 / 1.0 mm) CuSi3 (\emptyset 0.8 / 0.9 mm) e filo animato (\emptyset 0.9 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO:** possibilità di utilizzare sia la torcia MIG standard (Art. 1246) sia torcia per fili animati (Art. 1643)
- › **Gruppo trainafilo a 2 rulli**
- › **Facilmente trasportabile** grazie al suo peso di soli 13,5 kg

E' disponibile, come optional, un carrello di trasporto dedicato (Art. 1653), particolarmente compatto e maneggevole.

*Single-phase **pulsed arc** synergic inverter power source for MIG MAG welding particularly versatile and suitable for various applications, especially repairs, maintenance and basic car body repairs.*

- › **SHORT** and **PULSE** processes
- › **Synergic curves** for mild steel wire (\emptyset 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 mm), stainless steel (\emptyset 0.8 / 0.9 mm), Al/Mg (\emptyset 0.8 / 0.9 / 1.0 mm), CuSi3 (\emptyset 0.8 / 0.9 mm) and flux cored wire (\emptyset 0.9 mm)
- › **LCD display** to view and adjust the key functions:
Type of wire or gas, current and thickness, voltage and wire speed
- › **EURO connection:** either the standard MIG torch (Art. 1246) or the torch for flux cored wires (Art. 1643) can be used
- › **2-roller-wire feed motor**
- › **Easily transportable** thanks to its lightweight body (13,5 kg only)

A dedicated trolley for transportation of the power source, (Art. 1653) particularly compact and handy, is available as optional.

Art. 305

POCKET PULSE



Pulse

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori (Min. 6 kVA).
The power source can be powered by motor generators (Min. 6 kVA).

MIG/MAG

Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	5,5 kVA 20% 3,7 kVA 60% 2,7 kVA 100%
Corrente min.-max. ottenibile in saldatura <i>min.-max. current that can be obtained in welding</i>	20 ÷ 185 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	185 A 20% 140 A 60% 110 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,9 Cored 0,8/0,9 Inox 0,9/1,0 Al 0,8/0,9 CuSi3%
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 200 mm / 5 kg
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	13,5 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	196 x 458 x 380 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
305	POCKET PULSE con gruppo trainafilo a 2 rulli (Ø 30 mm). Completo di cavo massa e pinza (3 m - 16 mm ²) e rulli trainafilo per fili Fe Ø 0,6/0,8/0,9 mm e fili animati Ø 0,9 mm. Senza torcia e flussometro.	POCKET PULSE with Ø 30 mm 2-roller wire feed unit. Supplied with work return lead (3 m - 16 mm ²) and clamp and wire feed rollers for Ø 0,6/0,8/0,9 mm mild steel wires and Ø 0,9 mm cored wires. Without torch and flowmeter
1246	Torcia CEBORA 3 m. Attacco 'Euro'	CEBORA torch 3 m (10 ft). 'Euro' type connection
1643	Torcia CEBORA MIG - 3 m (speciale per filo animato). Attacco 'Euro'	CEBORA MIG torch -3 m (10 ft) (special for cored wire). 'Euro' type connection
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torcia art. 1643	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torch art. 1643
1653	Carrello per trasporto con bombola Ø 180 mm	Trolley for transportation with Ø 180 mm gas bottle

EASY PULSE 200 M

Generatore inverter monofase per saldatura MIG/MAG con **trainafile professionale a 4 rulli**.

- › **Display a colori da 4,3"** e porta USB per salvataggio dati e aggiornamenti software.
- › **45 programmi sinergici** preimpostati (SHORT e PULSE).
- › **Processi inclusi:**
MIG SHORT e **MIG SHORT HD** (alta deposizione)
MIG PULSE e **DOPIO PULSATO**.
- › Inversione di polarità interna \pm (per fili animati).
- › Consumi ridotti e massima efficienza (prolunghe).
- › **Gruppo trainafile a 4 rulli** (alimentazione filo ottimale).

*Single-phase inverter power source for MIG/MAG welding with a **professional 4-roll wire feeder**.*

- › **4.3" colour display** and USB port for data saving and software updates.
- › **45 pre-set synergic programs** (SHORT and PULSE).
- › **Included processes:**
MIG SHORT and **MIG SHORT HD** (High deposition)
MIG PULSE and **DOUBLE PULSE**.
- › Internal polarity change \pm (for flux cored wires).
- › Reduced consumption and maximum efficiency (extensions).
- › **4-roll-wire feeder unit** (optimal wire feeding).



Process Parameters	
Double Pulse	ON ▲
Frequency	1.5Hz
Pulse Step	+1.0m
Duty Cycle	50%
Arc Adjust	0.0
Inductance	0.0 ▼



Funzioni e set-up semplificati per ottenere risultati ottimali in saldatura. Saldatura eseguita in doppio pulsato

Art. 398

EASY PULSE 200 M

MIG/MAG



Pulse and double pulse

Alimentazione monofase <i>Three phase input</i>	230 V ± 20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	20 ÷ 200 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C) According to IEC 60974-1</i>	200 A 20% 140 A 60% 120 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe-Inox 0,9 Flux cored 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 CuSi3% 1,2 AISiCu(4145)
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 200 mm/5 kg
Peso <i>Weight</i>	18 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 568 x 478 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
398	EASY PULSE 200 M con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 30 mm) Completo di cavo di massa e pinza (3 m - 25 mm ²). Senza torcia e flussometro	EASY PULSE 200 M with Ø 30 mm 4-roller aluminium wire feed units. Supplied with work return lead (3 m - 25 mm ²) and clamp. Supplied without torch and flowmeter
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280A' torch - 3,5 m (11 ft) (280 A - 60%). 'Euro' type connection
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafilo.	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe.
1643	Torcia CEBORA MIG - 3 m (speciale per filo animato). Attacco 'Euro'	CEBORA MIG torch -3 m (10 ft) (special for cored wire). 'Euro' type connection
1679	Carrello per trasporto	Trolley for transportation

SYNSTAR 200 M - 250 M - 270 T




SYNSTAR 200 M, 250 M e 270 T sono generatori inverter sinergici per saldatura MIG particolarmente versatili, adatti a diverse applicazioni, in particolare nella piccola-media carpenteria.

- › Processo **SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **PULSATO** e **DOPPIO PULSATO** (opzionali)
- › **Programmi sinergici** per filo pieno e alluminio da \varnothing 0.6 a 1.2 mm (a dipendenza del modello), filo animato da \varnothing 0.9 mm e CuSi3 (\varnothing 0.8 / 0.9 / 1.0 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare torcia MIG standard (Art. 1242), torcia MIG raffreddata ad acqua (Art. 1241 solo per Art. 324) e torcia CEBORA Push-Pull (Art. 2003)
- › **Gruppo trainafilo a 2 rulli** (Art. 322) e **a 4 rulli** (Art. 358, 324)

SYNSTAR 200 M, 250 M and 270 T are synergic inverter power sources for MIG/MAG welding with an innovative design, particularly versatile and suitable for various applications, especially for light – medium metal works.

- › **SHORT** process (double current level)
- › **PULSE** and **DOUBLE PULSE** processes (optional)
- › **Synergic curves** for solid wire and aluminium from \varnothing 0.6 to 1.2 mm, (depending on the model) flux cored wire (\varnothing 0.9 mm) and CuSi3 (\varnothing 0.8 / 0.9 / 1.0 mm)
- › **LCD display** to view and adjust the key functions: Type of wire or gas, current and thickness, voltage and wire speed
- › **EURO connection**: the standard MIG torch (Art. 1242), the water-cooled MIG torch (Art. 1241 only for Art. 324) and CEBORA Push-Pull (Art. 2003) can be used
- › **2-roller-wire feed unit** (Art. 322) and **4-roller-wire feed** (Art. 358, 324)

Process Params	
CRA	OFF ▲
Double Pulse	ON
Frequency	1.5Hz
Pulse Step	1.0m ▼

Fe \varnothing 0.8mm Ar18CO2	
2T HSA CRA DP	
62A	 4.0m/m
20.0V	 1.5mm

LCD display

Art. 322

SYNSTAR 200 M



MIG/MAG

Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%
Corrente min.-max. ottenibile in saldatura <i>min.-max. current that can be obtained in welding</i>	20 ÷ 200 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	200 A 20% 140 A 60% 120 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Innox-CuSi3% 0,9 Cored
Curve sinergiche opzionali -vedi sotto (art. 238) <i>Optional programs - see below (art. 238)</i>	Fe/Al/CuSi3/Innox
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	45 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	480 x 830 x 825 mm

Pulse and double pulse optional

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
322	SYNSTAR 200 M con gruppo trainafilo a 2 rulli (Ø 30 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto, cavo massa e pinza (3 m - 25 mm ²). Senza torcia e flussometro.	SYNSTAR 200 M with Ø 30 mm 2-roller aluminium wire feed unit. Supplied with trolley for the transportation also with work return lead (3 m - 25 mm ²) and clamp. Supplied without welding torch and flowmeter.
238	Upgrade pulsazione	Upgrade to pulse function
813	Upgrade doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 238 (pulsazione) ed art. 813 (doppio livello di corrente)	Upgrade to double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 238) and the double level (art 813) optional functions
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m	4 m (12 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280A' torch - 3,5 m (11 ft) (280A - 60%). 'Euro' type connection
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 2003 e 1242	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 2003 and 1242.

Art. 358

SYNSTAR 250 M



MIG/MAG

Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	25 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	8,6 kVA 20% 6,2 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min.-max. ottenibile in saldatura <i>min.-max. current that can be obtained in welding</i>	20 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	250 A 20% 200 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi3% 0,9 Cored
Curve sinergiche opzionali -vedi sotto (art. 238/813) <i>Optional programs - see below (art. 238/813)</i>	Fe/Al/CuSi3/Inox
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	45 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	480 x 830 x 825 mm

Pulse and double pulse optional

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
358	SYNSTAR 250 M con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 30 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto, cavo massa e pinza (3,5 m - 35 mm²). Senza torcia e flussometro	SYNSTAR 250 M with Ø 30 mm 4-roller aluminium. Supplied with trolley for the transportation, work return lead (3,5 m - 35 mm²) and clamp. Supplied without welding torch and flowmeter.
238	Upgrade pulsazione	Upgrade to pulse function
813	Upgrade doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 238 (pulsazione) ed art. 813 (doppio livello di corrente)	Upgrade to double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 238) and the double level (art 813) optional functions
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m. (La corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The machine output current is automatically limited to 200 A)
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280A' torch - 3,5 m (11 ft) (280A - 60%). 'Euro' type connection
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce art. 2003 e 1242	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 2003 and 1242.

Art. 324

SYNSTAR 270 T



Pulse and double pulse optional

MIG/MAG

Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%
Corrente min.-max. ottenibile in saldatura <i>min.-max. current that can be obtained in welding</i>	20 ÷ 270 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 Si3%
Curve sinergiche pulsate opzionali vedi sotto (Art. 238) <i>Optional pulsed synergic programs see below (Art.238)</i>	Fe/Al/CuSi3/Inox
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm/15 kg
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	50 kg
Dimensioni(LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	480 x 830 x 825 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
324	SYNSTAR 250 M con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 30 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto, cavo massa e pinza (3,5 m - 35 mm²). Senza torcia e flussometro	SYNSTAR 250 M 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with trolley for the transportation also with work return lead (3,5 m - 35 mm²) and clamp. Supplied without welding torch and flowmeter
324.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz (200) - 220 - 440 - 480V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480V
238	Upgrade pulsazione	Upgrade to pulse function
813	Upgrade doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 238 (pulsazione) ed art. 813 (doppio livello di corrente)	Upgrade to double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 238) and the double level (art 813) optional functions
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m. (La corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The machine output current is automatically limited to 200 A)
1242	Torcia 'CEBORA 280 A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280 A' torch - 3,5 m (11 ft) (280A - 60%). 'Euro' type connection
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1681	GRV14 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV14 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 2003 e 1242	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 2003 and 1242.

SYNSTAR 270 T SRS *edition*

La SYNSTAR 270 T SRS edition è un generatore inverter **multiprocesso** trifase per saldatura MIG - TIG - MMA, particolarmente versatile e adatto a diverse applicazioni.

- › Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **MIG PULSATO** e **DOPPIO PULSATO**
- › Processo **MIG SRS (Spatter Reduction System)** che permette di ottenere saldature privi di spruzzi con ridotto apporto di calore
- › Funzione di **calibrazione del sistema** per regolare tutti i parametri di saldatura e le variabili del processo in base alle caratteristiche della torcia di saldatura) - disponibile solo con MIG SRS
- › Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Processo **TIG PULSATO** (opzionale)
- › **Programmi sinergici** per fili di \varnothing 0.6/0.8/ 0.9/1.0/1.2 mm inclusi programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori
- › Pannello **LCD touch screen** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di processo, tipo di filo/gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › Porta **USB** e **RS232** per aggiornare il software
- › **Gruppo trainafilo CEBORA a 4 rulli** (\varnothing 30 mm)
- › Su richiesta è disponibile il gruppo di raffreddamento (Art. 1681)

*The new SYNSTAR 270 T SRS edition is a three-phase **multi-process** inverter power source for MIG – TIG - MMA welding, particularly versatile and suitable for various applications.*

- › **MIG SHORT** process (double current level)
- › **MIG PULSE** and **DOUBLE PULSE** processes
- › **SRS MIG** process (Spatter Reduction System) to thoroughly achieve spatters-free welds with reduced heat input
- › **System calibration** procedure to adjust all welding parameters and process variables (possibility of setting the features of the welding torch) – only available with SRS MIG
- › **LIFT TIG** process (easy polarity reverse)
- › **PULSE TIG** process (optional)
- › **Synergic curves** for wires of \varnothing 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm, including stainless steel pulse synergic programs optimized for small thickness welds
- › **LCD touch screen display** to view and adjust the key functions: type of process, type of wire or gas and arc length, current and thickness, voltage and wire speed
- › **USB** and **RS232 ports** to easily update the software
- › **CEBORA 4-roller-wire feed unit** (\varnothing 30 mm)
- › On request, the cooling unit (Art. 1681) is also available

SRS (Spatter Reduction System)



MIG SRS

Processo di saldatura in corto circuito che offre diversi vantaggi:

- › Eliminazione delle proiezioni di pallini fusi in saldatura
- › Ridotto apporto termico in saldatura
- › Ideale per gli spessori sottili e per le ridotte deformazioni
- › Ottima passata di radice ed inclusione dei fianchi
- › Facile realizzazione della prima passata su lembi molto aperti
- › Arco preciso e stabile con ottimo controllo del bagno
- › Cordone di saldatura ottimale anche dal punto di vista estetico

Short circuit welding process that offers several advantages:

- › No spatters in welding
- › Low heat input in welding
- › Suitable for thin thicknesses and for reduced distortions
- › Excellent root pass also on root sides
- › Easy achievement of the first pass on especially open edges
- › Precise and stable arc with excellent control of the welding pool
- › Optimal weld bead, even aesthetically

Art. 564

SYNSTAR 270 T SRS edition



SRS + Pulse and double pulse

	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%	9,5 kVA 20% 7,3 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 270 A	
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1</i>	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%	250 A 20% 200 A 60% 160 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0	Fe Al Inox CuSi3%
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm/15 kg	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	68 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	510 x 1020 x 865 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
564	SYNSTAR 270 T con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 30 mm) in alluminio. Completo di kit SRS - SPATTER REDUCTION SYSTEM (SHORT ARC), carrello per trasporto generatore, cavo massa e pinza (3,5 m - 35 mm²). Senza torcia e flussometro.	SYNSTAR 270 T with Ø 30 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with SRS kit - SPATTER REDUCTION SYSTEM (SHORT ARC), trolley for the transportation also with work return lead (3,5 m - 35 mm²) and clamp. Supplied without welding torch and flowmeter
234	Upgrade TIG pulsato	Upgrade to pulsed TIG function
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m. (La corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The machine output current is automatically limited to 200 A)
1242	Torcia 'CEBORA 280 A' - 3,5 m. Attacco 'Euro'	CEBORA 280 A' - 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	CEBORA 380 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
2068	Kit adattatore per connettore torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' art. 1256.	Adapter kit for 'BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG art. 1256 water cooled torch connector.
1284.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 35 mm²) e cavo massa (3,5 m - 35 mm²)	Electrode holder (5 m - 35 mm²) and work return lead (3,5 m - 35 mm²)
1681	GRV14 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV14 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce art. 1241-1242-2003	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1241-1242-2003
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al Ø 1,2-1,6 mm. Per art. 1241	4,3 m liner assy for Ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torch art. 1241
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

SYNSTAR 330 TC - TS



Pulse and double pulse

SYNSTAR 330 TC e 330 TS sono generatori inverter multiprocesso trifase per saldatura MIG/MAG - TIG - MMA con gruppo trainafilo CEBORA a 4 rulli (ø 30 mm). **Completi della funzione doppio livello di corrente (processo MIG SHORT), pulsato e doppio pulsato**, dispongono di oltre 70 programmi di saldatura per fili di diametro da ø 0,8/0,9/1,0/1,2 mm., nonché di programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori.

- › Il pannello 5" **LCD touch screen a colori** permette di visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo/ gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo.
- › Disponibili le funzioni: lunghezza d'arco, tipo di processo short o pulsato, modo di saldatura 2/4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, burnback, soft start, pre gas e post gas.
- › E' disponibile, a richiesta, il gruppo di raffreddamento (Art. 1681) e l'Upgrade TIG pulsato (Art. 234).
- › Sono generatori particolarmente versatili adatti a diverse applicazioni, in particolare nella media carpenteria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).

Schermo di protezione in policarbonato
Polycarbonate protection cover

Porta USB e RS232
USB and RS232 ports

5" display LCD touch screen

Connessione torcia PUSH-PULL
PUSH-PULL torch connection

Connessione elettrovalvola torcia TIG
TIG torch-solenoid valve connection

Vano unità di raffreddamento
Water cooling unit housing

SYNSTAR 330 TC and 330 TS are inverter multiprocess three phase synergic power sources for MIG/MAG - TIG- MMA welding, with 4-roller CEBORA wire feed unit (ø 30 mm) and with double current level (MIG SHORT process), pulse and double pulse functions included.

SYNSTAR 330 TC and 330 TS have more than 70 welding programs available for ø 0.8/0.9/1.0/1.2 mm solid wire, as well as pulse programs for stainless steel optimized for welding of thin thicknesses.

- › *The 5" **LCD colour touch-screen display** allows to view and adjust the major functions: type of process, type of wire or gas and arc length, current and thickness, voltage and wire speed.*
- › *The following functions are available: arc length, short or pulse welding process, 2/4 touch welding mode, spot time, pause time, inductance, push-pull force, burn back, soft start, pre-gas and post gas.*
- › *An optional cooling unit (Art. 1681), as well as an upgrade to the TIG function (Art. 234) are also available.*
- › *They are specially versatile power sources, suitable for various applications, in particular for medium metal works, marked out by a low electrical input (PFC).*

Art. 386

SYNSTAR 330 TC



Pulse and double pulse

	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	300 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/1,0	Fe Al Inox CuSi3% CuAl18 (AlBz8)
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm/15 kg	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	72 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	510 x 1020 x 960 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
386	SYNSTAR 330 TC con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 30 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto generatore e cavo massa e pinza (3,5 m - 50 mm²). Senza torcia e flussometro.	SYNSTAR 330 TC with Ø 30 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with trolley for transportation, work return lead (3,5 m - 50 mm²) and clamp. Supplied without welding torch and flowmeter.
386.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz, (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
234	Upgrade TIG pulsato	Upgrade to pulsed TIG function
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m. (La corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The machine output current is automatically limited to 200A)
1239	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m (380 A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' torch - 3,5 m (11 ft) (380 A - 60%). 'Euro' type
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1245	Torcia 'CEBORA 500A UP/DOWN - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2053	'CEBORA 500A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection. To be compulsorily coupled to art. 2053.
2053	Kit adattatore digitale-analogico per connettore torcia UP/DOWN. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 1245	Digital-analogic adapter kit for UP/DOWN torch connector. To be compulsorily coupled to art. 1245
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
2068	Connessione per collegamento tra generatore e torce TIG BINZEL art. 1256	Adapter for connecting the TIG BINZEL torch art. 1256 to the power source
1681	GRV14 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV14 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 1239-1241-1245-2003	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1239-1241-1245-2003
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al Ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1239-1241-1245	4,3 m liner assy for Ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1239-1241-1245
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 388

SYNSTAR 330 TS



	MIG/MAG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	300 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 CuSi3% 0,8/1,0 CuAl8 (AlBz8)	
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm/15 kg	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	82 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	510 x 1022 x 1330 mm	

Pulse and double pulse

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
388	SYNSTAR 330 TC con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 30 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto generatore e cavo massa e pinza (3,5 m - 50 mm ²). Senza torcia e flussometro.	SYNSTAR 330 TC with Ø 30 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with trolley for transportation, work return lead (3,5 m - 50 mm ²) and clamp. Supplied without welding torch and flowmeter.
388.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz, (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
234	Upgrade TIG pulsato	Upgrade to pulsed TIG function
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m. (La corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The machine output current is automatically limited to 200 A)
1239	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m (380 A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' torch - 3,5 m (11ft) (380 A - 60%). 'Euro' type connection
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1245	Torcia 'CEBORA 500 A UP/DOWN - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2053	'CEBORA 500 A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection. To be compulsorily coupled to art. 2053.
2053	Kit adattatore digitale-analogico per connettore torcia UP/DOWN. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 1245	Digital-analogic adapter kit for UP/DOWN torch connector. To be compulsorily coupled to art. 1245
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
2068	Connessione per collegamento tra generatore e torce TIG BINZEL art. 1256	Adapter for connecting the TIG BINZEL torch art. 1256 to the power source

SEGUE ACCESSORI
ACCESSORIES (CONTINUED)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2060	Connessione tra generatore e carrello 5 m - 50 mm ²	5 m - 50 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2060.05	connessione tra generatore e carrello 1,5 m - 50 mm ²	1,5 m - 50 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2060.10	Connessione tra generatore e carrello 10 m - 50 mm ²	10 m - 50 mm ² extension lead between power source and wire feeder
1681	GRV14 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV14 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 1243-1245	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1243-1245
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al Ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1239-1241-1245	4,3 m liner assy for Ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1239-1241-1245
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

LINEA PROFESSIONALE SYNSTAR PROFESSIONAL SYNSTAR LINE

Generatori ad alto rendimento
High-yield power sources

Struttura interamente in acciaio
All-steel structure

Porta bobina trasparente
Transparent reel box

Schermo di protezione in policarbonato
Polycarbonate protection cover

5" display LCD touch screen

Uscite per processi MIG/MAG - MMA
MIG/MAG - MMA Processes connections

4 punti di sollevamento
4 lifting points

Tunnel di raffreddamento con elettronica
di potenza separata
Cooling tunnel with separate
power electronics

Gruppo raffreddamento acqua
(opzionale per art. 379)
Water cooling unit
(optional for art. 379)



SYNSTAR 350 TS

Generatore **bitensione 230 - 400 Vac** inverter trifase per saldatura MIG/MAG – MMA ad altissima efficienza, composto da una nuova architettura hardware che soddisfa appieno i requisiti più severi in termini di rendimento e consumo, inserita all'interno di una robusta struttura interamente in acciaio pre-zincato.

- › **L'elettronica di potenza è raffreddata separatamente:** un flusso d'aria viene forzato dalle ventole all'interno del tunnel di raffreddamento che garantisce la perfetta separazione fra l'esterno e l'interno del generatore evitando contaminazioni da polveri metalliche.
- › **Il rendimento** di questo generatore è **il più alto fra quelli confrontabili** e permette di ottenere una corrente massima di **350 A al 60%** del fattore di servizio (10 min. 40°C), secondo norme IEC 60974-1.

An extremely efficient **dual-voltage 230 - 400 Vac** inverter three-phase synergic power source for MIG/MAG - MMA welding, consisting of a new hardware architecture that fully meets the most stringent requirements in terms of performance and consumption, placed within a robust structure, entirely made of pre-galvanised steel.

- › **Separately cooled power electronics:** an air flow is forced by the fans inside the cooling tunnel that ensures a perfect division between the exterior and the interior of the power source, thus preventing contamination from metal dust.
- › **The yield** of this power source is the **highest among the comparable ones** and allows to get a maximum current of **350 A at 60%** as duty cycle (10 min. 40°C), according to IEC 60974-1 standards.

- › Processo **MIG SHORT HD** (alto deposito).
- › Su richiesta, sono disponibili il processo **PULSATO, PULSATO HD** e **DOPIO PULSATO** (doppio livello di corrente).
- › Dispone di programmi di saldatura per fili di \varnothing 0,8/1,0/1,2 mm, nonché di programmi sinergici inox e alluminio.
- › **Gruppo trainafile Cebora a 4 rulli (\varnothing 30 mm).**
- › **Porta USB** e **RS232** per aggiornare il firmware.
- › E' disponibile il kit di rulli trainafile per alluminio e filo animato (opzionale).
- › Kit interfaccia analogica su richiesta (Art. 456)

- › **MIG SHORT HD** (high deposit) process.
- › On demand **PULSE, PULSE HD** and **DOUBLE PULSE** (double current level) processes are available. *MIG SHORT HD and HD PULSE SYNSTAR 350 TS has got many welding programs available for \varnothing 0.8/1,0/1,2 mm solid wires, as well as of stainless steel and aluminium programs.*
- › **Cebora 4-roller-wire feed unit (\varnothing 30 mm).**
- › **USB** and **RS232 ports** to easily update the software.
- › An optional wire feed roll kit for aluminium and cored wire is available.
- › On demand, analogic interface kit (Art. 456)

SYNSTAR 400 - 500 TS

Le nuove SYNSTAR 400 e 500 TS sono generatori inverter trifase per saldatura MIG/MAG – MMA ad altissima efficienza, composte da una nuova architettura hardware che soddisfa appieno i requisiti più severi in termini di rendimento e consumo, inserite all'interno di una robusta struttura interamente in acciaio pre-zincato.

L'elettronica di potenza è raffreddata separatamente:

un flusso d'aria viene forzato dalle ventole all'interno del tunnel di raffreddamento che garantisce la perfetta separazione fra l'esterno e l'interno dei generatori evitando contaminazioni da polveri metalliche.

- › **Il rendimento** di questi generatori è **tra i più alti tra quelli confrontabili**: permettono di ottenere una corrente massi ma di **400 A al 100% (Art. 382) e 500 A al 40% (Art. 383)** del fattore di servizio (10 min. 40°C), secondo norme IEC 60974-1.

- › Processo **MIG SHORT HD** (alto deposito).
- › Su richiesta, sono disponibili il processo **PULSATO, PULSATO HD** e **DOPIO PULSATO** (doppio livello di corrente).

Le SYNSTAR 400 e 500 TS dispongono di programmi di saldatura per fili di \varnothing 0,8/1,0/1,2/1,6 mm, nonché di programmi sinergici inox e alluminio.

I generatori dispongono di diverse funzioni regolabili dal display **5" touch screen**: lunghezza d'arco, tipo di processo, modo di saldatura 2 tempi/4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, burnback, soft start, pre-gas e post-gas.

- › **Gruppo trainafile Cebora a 4 rulli (\varnothing 37 mm).**
- › **Porta USB** e **RS232** per aggiornare il firmware.
- › E' disponibile il kit di rulli trainafile per alluminio e filo animato (opzionale).
- › Kit interfaccia analogica su richiesta (Art. 456)

E' incluso il gruppo di raffreddamento.

Generatori particolarmente versatili adatti a diverse applicazioni, in particolare nella carpenteria pesante, caratterizzati da un basso assorbimento (PFC).

New SYNSTAR 400 and 500 TS are extremely efficient inverter three-phase synergic power sources for MIG/MAG - MMA welding, consisting of a new hardware architecture that fully meets the most stringent requirements in terms of performance and consumption, placed within a robust structure, entirely made of pre-galvanised steel.

Separately cooled power electronics: *an air flow is forced by the fans inside the cooling tunnel that ensures a perfect division between the exterior and the interior of the power source, thus preventing contamination from metal dust.*

- › **The yield** of these power sources is the **highest among the comparable ones** and allows to get a maximum current of 400 A at 100%(Art. 382) and 500 A at 40% (Art. 383) of the duty cycle (10 min. 40°C), according to IEC 60974-1.

- › **MIG SHORT HD** (high deposit) process.
- › On demand **PULSE, PULSE HD** and **DOUBLE PULSE** (double current level) processes are available. *SYNSTAR 400 and 500 TS have got many welding programs available for \varnothing 0.8/1,0/1,2/1,6 mm solid wires, as well as of stainless steel and aluminium programs.*

*The power sources are complete with many functions to be adjusted from the **5" LCD touch screen** control panel such as: arc length, 2/4 stroke welding, spot time, pause time, inductance, push-pull force, burn back, soft start, pre-gas and post-gas.*

- › **Cebora 4-roller-wire feed unit (\varnothing 37 mm).**
- › **USB** and **RS232 ports** to easily update the software. *On demand, it is available an optional wire feed roll kit for aluminium and cored wire.*
- › On demand, analogic interface kit (Art. 456)

Equipped with water cooling unit.

They are specially versatile power sources, suitable for various applications, in particular for hard metal works, marked out by a low electrical input (PFC).

Art. 379

SYNSTAR 350 TS



	MIG/MAG		MMA	
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	28 A	16 A	28 A	16 A
Potenza assorbita <i>Power input</i>	13,3 kVA 40% 12,2 kVA 60% 11 kVA 100%	14,2 kVA 60% 10,8 kVA 100%	13,6 kVA 40% 12,3 kVA 60% 11 kVA 100%	14,2 kVA 60% 10,6 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 340 A	10 ÷ 350 A	10 ÷ 320 A	10 ÷ 330 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1</i>	340 A 40% 320 A 60% 300 A 100%	350 A 60% 300 A 100%	320 A 40% 300 A 60% 280 A 100%	330 A 60% 280 A 100%
Filo utilizzabile <i>Wire sizes usable</i>	0,8/1,0/1,2 Fe 0,8/1,0/1,2 Al 0,8/1,0/1,2 Inox 1,2 Cored			
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm / 18 kg			
Elettrodi utilizzabili <i>Electrodes usable</i>	Ø 1.5 ÷ 6.0 mm			
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S			
Peso <i>Weight</i>	95 kg			
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	527 x 1078 x 1398 mm			

Pulse and double pulse optional

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
379	SYNSTAR 350 TS con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 30 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto, cavo massa e pinza (3,5 m - 50 mm ²) Senza torcia, connessione e flussometro.	SYNSTAR 350 TS with Ø 30 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with trolley for transportation of the power source also with work return lead (3,5 m - 50 mm ²). Supplied without welding torch, extension lead and flowmeter.
238	Upgrade pulsazione	Upgrade to pulse function
813	Upgrade doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 238 (pulsazione) ed art. 813 (doppio livello di corrente)	Upgrade to double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 238) and the double level (art 813) optional functions
1239	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m (380 A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' torch - 3,5 m (11ft) (380 A - 60%). 'Euro' type connection
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1245	Torcia 'CEBORA 500A UP/DOWN' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection.
1686	GRV22 gruppo di raffreddamento torcia Alimentazione monofase 230V -50/60 Hz	GRV22 torch cooling unit Single-phase input 230V -50/60 Hz
2053	Kit adattatore digitale-analogico per connettore torcia UP/DOWN. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 1245	Digital-analogic adapter kit for UP/DOWN torch connector. To be compulsorily coupled to art. 1245
447	Kit interfaccia per torce PUSH-PULL	Interface kit for PUSH-PULL torches
456	Kit interfaccia analogica	Analog interface kit
2069	Connessione tra generatore e carrello 5 m - 70 mm ²	5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder

SEGUE ACCESSORI
ACCESSORIES (CONTINUED)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2069.05	Connessione tra generatore e carrello 1,5 m - 70 mm ²	1,5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.10	Connessione tra generatore e carrello 10 m - 70 mm ²	10 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.15	Connessione tra generatore e carrello 15 m - 70 mm ²	15 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.20	Connessione tra generatore e carrello 20 m - 70 mm ²	20 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.25	Connessione tra generatore e carrello 25 m - 70 mm ²	25 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 1243-1245	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1243-1245
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al Ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1239-1241-1245	4,3 m liner assy for Ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1239-1241-1245
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 382

SYNSTAR 400 TS



	MIG/MAG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	25 A	25 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	17,5 kVA	17,5 kVA
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 400 A	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	400 A 100%	380 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,8/1,0/1,2/1,6 Fe 1,0/1,2 Al 0,8/1,0/1,2 Inox 1,2 Cored	
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm / 18 kg	
Elettrodi utilizzabili <i>Electrodes that can be used</i>		Ø 1,5 ÷ 6,0
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	111 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	527 x 1078 x 1398 mm	

**Pulse and double pulse
optional**

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
382	SYNSTAR 400 TS con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 37 mm) in alluminio. Completo di gruppo di raffreddamento, carrello per trasporto, cavo massa e pinza (3,5 m - 70 mm ²) Senza torcia, connessione e flussometro	SYNSTAR 400 TS with Ø 37 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with trolley for transportation and work return lead (3,5 m - 70 mm ²) Supplied without welding torch, extension lead and flowmeter
238	Upgrade pulsazione	Upgrade to pulse function
813	Upgrade doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 238 (pulsazione) ed art. 813 (doppio livello di corrente)	Upgrade to double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 238) and the double level (art. 813) optional functions
1665	Carrello trainafilo SHIPYARD a 4 rulli (Ø 37 mm) in alluminio.	SHIPYARD wire feed unit with 4 aluminium rollers (Ø 37 mm)
1243	Torcia 'CEBORA 500 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1245	Torcia 'CEBORA 500A UP/DOWN' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection.
2053	Kit adattatore digitale-analogico per connettore torcia UP/DOWN. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 1245	Digital-analogic adapter kit for UP/DOWN torch connector. To be compulsorily coupled to art. 1245
447	Kit interfaccia per torce PUSH-PULL (42 Vdc)	(42 Vdc) Interface kit for PUSH-PULL torches
456	Kit interfaccia analogica	Analog interface kit
2069	Connessione tra generatore e carrello 5 m - 70 mm ²	5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.05	Connessione tra generatore e carrello 1,5 m - 70 mm ²	1,5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.10	Connessione tra generatore e carrello 10 m - 70 mm ²	10 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder

SEGUE ACCESSORI
ACCESSORIES (CONTINUED)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2069.15	Connessione tra generatore e carrello 15 m - 70 mm ²	15 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.20	Connessione tra generatore e carrello 20 m - 70 mm ²	20 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.25	Connessione tra generatore e carrello 25 m - 70 mm ²	25 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 1243-1245	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1243-1245
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al Ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1239-1241-1245	4,3 m liner assy for Ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1239-1241-1245
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 383

SYNSTAR 500 TS



	MIG/MAG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	400 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	25 A	25 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	25 kVA 40% 22 kVA 60% 16,5 kVA 100%	25 kVA 40% 22 kVA 60% 16,5 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 500 A	10 ÷ 500 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1</i>	500 A 40% 450 A 60% 400 A 100%	500 A 40% 440 A 60% 380 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>	0,8/1,0/1,2/1,6 Fe 1,0/1,2/ 1,6 Al 0,8/1,0/1,2 Inox 1,2 Cored	
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm / 18 kg	
Elettrodi utilizzabili <i>Electrodes that can be used</i>	Ø 1,5 ÷ 6,0 mm	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	115 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	527 x 1078 x 1398 mm	

Pulse and double pulse optional

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
383	SYNSTAR 500 TS con gruppo trainafilo a 4 rulli (Ø 37 mm) in alluminio. Completo di gruppo di raffreddamento, carrello per trasporto, cavo massa e pinza (3,5 m - 70 mm ²) Senza torcia, connessione e flussometro.	SYNSTAR 500 TS with Ø 37 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with cooling unit, trolley for transportation with work return lead (3,5 m – 70 mm ²). Supplied without welding torch, extension lead and flowmeter.
238	Upgrade pulsazione	Upgrade to pulse function
813	Upgrade doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 238 (pulsazione) ed art. 813 (doppio livello di corrente)	Upgrade to double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 238) and the double level (art 813) optional functions
1665	Carrello trainafilo SHIPYARD a 4 rulli (Ø 37 mm) in alluminio.	SHIPYARD wire feed unit with 4 aluminium rollers (Ø 37 mm)
1243	Torcia 'CEBORA 500 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1245	Torcia 'CEBORA 500A UP/DOWN' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection.
2053	Kit adattatore digitale-analogico per connettore torcia UP/DOWN. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 1245	Digital-analogic adapter kit for UP/DOWN torch connector. To be compulsorily coupled to art. 1245
447	Kit interfaccia per torce PUSH-PULL (42 Vdc)	(42 Vdc) Interface kit for PUSH-PULL torches
456	Kit interfaccia analogica	Analog interface kit
2069	Connessione tra generatore e carrello 5 m - 70 mm ²	5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.05	Connessione tra generatore e carrello 1,5 m - 70 mm ²	1,5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.10	Connessione tra generatore e carrello 10 m - 70 mm ²	10 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder

SEGUE ACCESSORI
ACCESSORIES (CONTINUED)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2069.15	Connessione tra generatore e carrello 15 m - 70 mm ²	15 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.20	Connessione tra generatore e carrello 20 m - 70 mm ²	20 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.25	Connessione tra generatore e carrello 25 m - 70 mm ²	25 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce art. 1243-1245	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1243-1245
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1243-1245	4,3 m liner assy for ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1243-1245
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 1665



SHIPYARD

CARRELLO TRAINAFILO A 4 RULLI (ø 37 mm)
4-ROLLER WIRE FEED UNIT (ø 37 mm)



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
382.88	<p>SYNSTAR 400 TS con gruppo trainafilo a 4 rulli (ø 37 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto, cavo massa e pinza (3,5 m - 70 mm²).</p> <p>Senza gruppo di raffreddamento, torcia, carrello trainafilo, connessione e flussometro.</p> <p>Da abbinarsi obbligatoriamente con art. 1665</p>	<p>SYNSTAR 400 T with ø 37 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied only with trolley for transportation also with work return lead (3,5 m – 70 mm²).</p> <p>Supplied without cooling unit, welding torch, wire feed unit, extension lead and flowmeter.</p> <p>To be compulsorily coupled to art. 1665</p>
383.88	<p>SYNSTAR 500 TS con gruppo trainafilo a 4 rulli (ø 30 mm) in alluminio. Completo di carrello per trasporto generatore, cavo massa e pinza (3,5 m - 70 mm²).</p> <p>Senza gruppo di raffreddamento, torcia, carrello trainafilo, connessione e flussometro.</p> <p>Da abbinarsi obbligatoriamente con art. 1665</p>	<p>SYNSTAR 500 TS with ø 30 mm 4-roller aluminium wire feed unit. Supplied with trolley for transportation of also with work return lead (3,5 m – 70 mm²).</p> <p>Supplied without cooling unit, welding torch, wire feed unit, extension lead and flowmeter.</p> <p>To be compulsorily coupled to art. 1665</p>
1665	Carrello trainafilo SHIPYARD a 4 rulli (ø 37 mm) in alluminio.	SHIPYARD wire feed unit with 4 aluminium rollers (ø 37 mm)
1686	GRV22 gruppo di raffreddamento torcia Alimentazione monofase 230V -50/60 Hz (Opzionale solo per art. 382.88 e 383.88)	GRV22 torch cooling unit Single-phase input 230V -50/60 Hz (Optional for art. 382.88 and 383.88)
2069	Connessione tra generatore e carrello 5 m - 70 mm ²	5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.05	Connessione tra generatore e carrello 1,5 m - 70 mm ²	1,5 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.10	Connessione tra generatore e carrello 10 m - 70 mm ²	10 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.15	Connessione tra generatore e carrello 15 m - 70 mm ²	15 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.20	Connessione tra generatore e carrello 20 m - 70 mm ²	20 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder
2069.25	Connessione tra generatore e carrello 25 m - 70 mm ²	25 m - 70 mm ² extension lead between power source and wire feeder



KINGSTAR 400 - 520 TS



Tunnel di raffreddamento
Cooling tunnel



Trainafilo a 4 rulli con sgancio rapido
4-roller wire feeder with quick release

Attacco torcia per processo TIG
Torch attachment for TIG process

Schermo di protezione in policarbonato
Polycarbonate protection cover

Gruppo di raffreddamento (Art. 1683)*
Cooling unit (Art. 1683)*

*incluso solo per Art. 374 - optional per Art. 372
*integrated only for Art. 374 - optional for Art. 372

Connessione tra generatore e carrello
disponibile fino a 25 m
Cable lead between power source and wire
feeder available up to 25 m



2 porte USB per il salvataggio dei dati
e per aggiornare il software
2 USB ports for saving data and
updating software

MIG 3DPulse AlMg5 (5356) 1.2 mm 100% Ar		TEST
209 A	24.6 V	
JOB		
8.8 mm	12.6 m/min	
0.0	0.0	

7" LCD touch screen display

MIG 3DPulse AlMg5 (5356) 1.2 mm 100% Ar		
Orario di Inizio	05/07/2023 - 14:51:04	
Durata Arco Acceso	26.7s	
Durata Corrente Principale	26.7s	
Corrente Media	204.0A	
Tensione Media	25.5V	
Energia Erogata	139.8kJ	
Filo Erogato	5.53m (16.9g)	
Gas Erogato	30.7s (5.1l)	

Impostazioni per la saldatura
welding data set

KINGSTAR 400 TS e **KINGSTAR 520 TS** sono generatori inverter trifase multiprocesso MIG/MAG – TIG – MMA ad alte prestazioni dotati di una piattaforma hardware e software innovativa, affidabile, aperta e flessibile, con un microprocessore di ultima generazione capace di una potenza di calcolo senza precedenti.

Nelle KINGSTAR sono presenti i seguenti processi **MIG/MAG:**

- › MIG SHORT (sinergico) e SHORT HD (alto deposito)
- › MIG ROOT (prima passata o passata di radice)
- › MIG SHORT manuale (regolazione indipendente) e in opzione sono disponibili i seguenti processi:
- › MIG **PULSATO** (Art. 231) e **PULSATO HD** (pulsato ad alto deposito)
- › MIG **SHORT doppio livello** di corrente (Art. 233)
- › MIG **DOPPIO PULSATO** (Art. 231 + Art. 233)
- › MIG **3DPulse**: pulsato con massimo controllo del trasferimento e del deposito (Art. 814). La combinazione di un hardware aggiuntivo specifico e di software dedicati, permette di ottenere giunti pienamente penetrati, privi di spruzzi e dal ridotto apporto termico.
- › MIG **SRS**: Spatter Reduction System (Art. 443) Sistema che tiene conto delle caratteristiche tecniche della torcia MIG utilizzata e del cavo di connessione fra generatore e carrello trainafile (calibrazione della torcia).

I generatori sono predisposti per saldare anche in modalità **TIG** grazie all'attacco per la torcia sul carrello trainafile, sfruttando la seconda elettrovalvola dedicata e l'inversione di polarità.

- › **TIG LIFT**: innesco Lift by Cebora e in opzione:
- › **FULL TIG**: pulsato, XP, APC, EVO START (Art. 804)

Disponibile sul carrello trainafile l'uscita per la saldatura ad elettrodo rivestito **MMA** con l'accesso immediato da pannello di controllo touch screen alle regolazioni di tempo e corrente di Hot Start e delle regolazioni di Arc Force per la dinamica dell'arco elettrico.

- › **Gruppo trainafile in alluminio a 4 rulli** (Ø 37 mm)
- › Griglia di raffreddamento facilmente removibile che porta a ridurre i tempi di manutenzione
- › **Attacco a baionetta** secondo MIL-C-SS 116 standard per un facile inserimento e fissaggio dei cavi di connessione tra generatore carrello
- › Interfaccia utente gestita anche tramite personal computer, tablet e smartphone tramite connessione Ethernet
- › Predisposti per l'interconnessione ed **Industria 4.0**

KINGSTAR 400 TS and **KINGSTAR 520 TS** are three-phase inverter multiprocess MIG/MAG – TIG – MMA high-performing power sources equipped with a reliable, open and flexible hardware and software platform, featuring the latest generation microprocessor capable of unprecedented computational power.

The following **MIG/MAG** processes are included in the KINGSTAR:

- › MIG SHORT (synergic) and SHORT HD (high deposit)
- › MIG ROOT (first pass or root pass)
- › Manual MIG SHORT (independent adjustment) the following processes are also available as optional:
- › MIG **PULSE** (Art. 231) and **PULSE HD** (pulse welding with high deposit)
- › MIG **Short double current** level (Art. 233)
- › MIG **DOUBLE PULSE** (Art. 231 + Art. 233)
- › MIG **3DPulse**: pulse welding with maximum control of transfer and deposit (Art. 814). The combination of specific additional hardware and dedicated software programs allows for fully penetrated, spatter-free joints with reduced heat input.
- › MIG **SRS**: Spatter Reduction System (Art. 443) A system that takes into account the technical characteristics of the MIG torch used and the connection cable between the power source and the wire feeder unit (torch calibration).

The power sources are also designed to weld in **TIG** mode thanks to the torch attachment on the wire feeder unit, by using the second dedicated solenoid valve and the polarity inversion.

- › **TIG LIFT**: Lift by Cebora And, as an optional:
- › **FULL TIG**: pulse, XP, APC, EVO START (Art. 804)

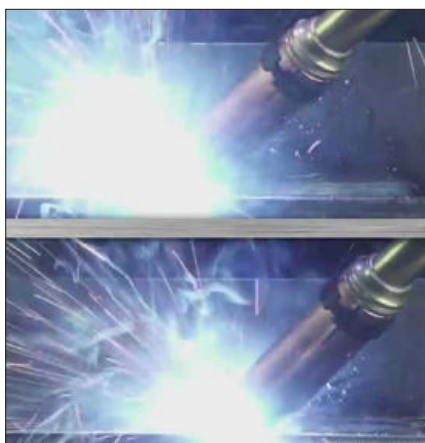
The output for **MMA** electrode welding is available on the wire feeder unit with immediate access from the touch-screen control panel to the Hot Start time and current settings and the Arc Force settings for electric arc dynamics.

- › **4-roller aluminum wire feeder unit** (Ø 37 mm)
- › Easily removable cooling grid that leads to reduced maintenance time
- › **Bayonet coupling** according to MIL-C-SS 116 standard for easy insertion and fastening of generator and wire feeder panel connecting cables
- › User interface managed via personal computers, tablets and smartphones
- › Pre-arranged for **Industry 4.0**

Processi

PULSATO e PULSATO HD (Art. 231)

Il processo ad arco pulsato permette di saldare spessori sottili, in assenza di spruzzi e con una buona gestione del bagno di fusione, trovando il miglior impiego nella saldatura delle leghe di alluminio e negli acciai inossidabili. E' disponibile anche il processo pulsato alto deposito (HD) che permette di eseguire saldature con velocità d'esecuzione molto elevate mantenendo inalterate le caratteristiche del giunto ed è possibile lavorare anche con stick-out elevati, ovvero con estremità del filo d'apporto molto lunghe: tipiche situazioni date da giunti profondi, angoli stretti e parti difficilmente accessibili.



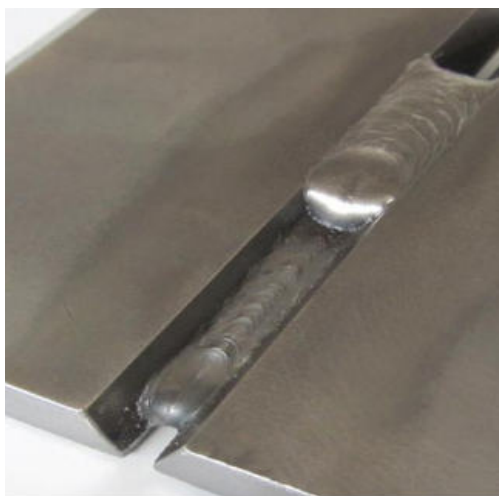
HD

standard

Maggiore velocità d'esecuzione rispetto al pulsato standard
Faster joint execution speed than standard pulse welding

PASSATA DI RADICE

Questo processo produce un arco estremamente corto e stabile che permette di effettuare passate di radice (Root Pass) con piena penetrazione. Le saldature risultano di ottima qualità e comparabili a quelle effettuate in TIG, ma caratterizzate da una velocità di esecuzione e da una produttività maggiori.



Passata di radice e riempimento
Root pass and filling

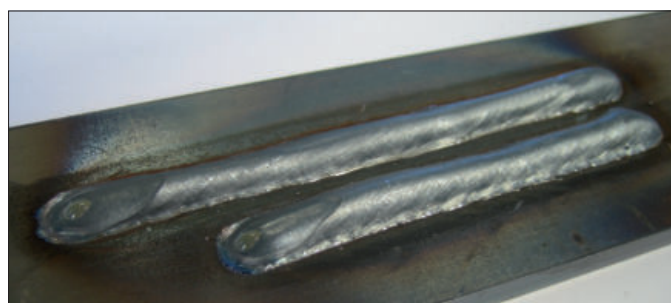
Processes

PULSE AND PULSE HD (Art. 231)

The pulse welding arc process allows welding thin sheets with no spatter and with good management of the weld pool, finding its best use in the welding of aluminum alloys and stainless steels.

The high deposit (HD) pulse process is also available and allows performing welds at very high execution speeds while maintaining the characteristics of the joint unchanged.

It is also possible to work with high stick-outs, i.e. with very long ends of the filler wire: typical situations given by deep joints, tight corners and parts that are difficult to reach.



Pulsato HD e pulsato standard
Pulse HD and standard pulse

ROOT PASS

This process generates an extremely short and stable arc, thus allowing Root Passes to be made with full penetration.

In this way, excellent quality welds (comparable to those obtained by TIG mode) but characterised by greater execution speed and productivity can be obtained.



Passata di radice
Root pass

DOPPIO PULSATO (Art. 233)

Il processo doppio pulsato alterna due livelli di pulsazione differenti, permettendo di regolarne valori e frequenze: facilita l'esecuzione del cordone di saldatura su spessori sottili e nei passaggi verticali (PF) e nei sopratesta (PE). E' possibile realizzare anche una doppia ondulazione del cordone di saldatura ottenendo l'aspetto caratteristico della saldatura TIG con apporto di materiale. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni **PULSATO** (Art. 231) e **DOPPIO LIVELLO** (Art. 233).



Pulsato standard su acciaio inox
Standard pulse - stainless steel

DOUBLE PULSE (Art. 233)

*The double-pulse welding process alternates between two different pulsation levels, making it possible to adjust values and frequencies. This makes it easier to make weld beads on thin sheets as well as in vertical positions (PF) and overhead positions (PE). It is also possible to create a double undulation of the welding bead, obtaining the characteristic appearance of TIG welding with filler material. The double pulsation is obtained by activating both **PULSE** (Art. 231) and **DOUBLE LEVEL** (Art. 233) functions.*



Doppio pulsato
Double pulse

PROGRAMMI FILI SPECIALI

Curve sinergiche appositamente realizzate per materiali speciali (Hardening e Cladding)

SPECIAL WIRE PROGRAMS

Synergistic curves specifically designed for special materials (Hardening and Cladding)



SRS (Art. 443)

Con il sistema hardware aggiuntivo (Kit SRS - *Spatter Reduction System*) e la funzione di calibrazione della torcia, si possono realizzare saldature in totale assenza di spruzzi con il minimo apporto di calore. Questo permette di saldare lamiere di piccolo spessore e di salvaguardare le caratteristiche degli acciai inossidabili e zincati.

With the additional hardware system (SRS kit - Spatter Reduction System) and the torch calibration function, it is possible to perform spatter-free welding with minimal heat input.

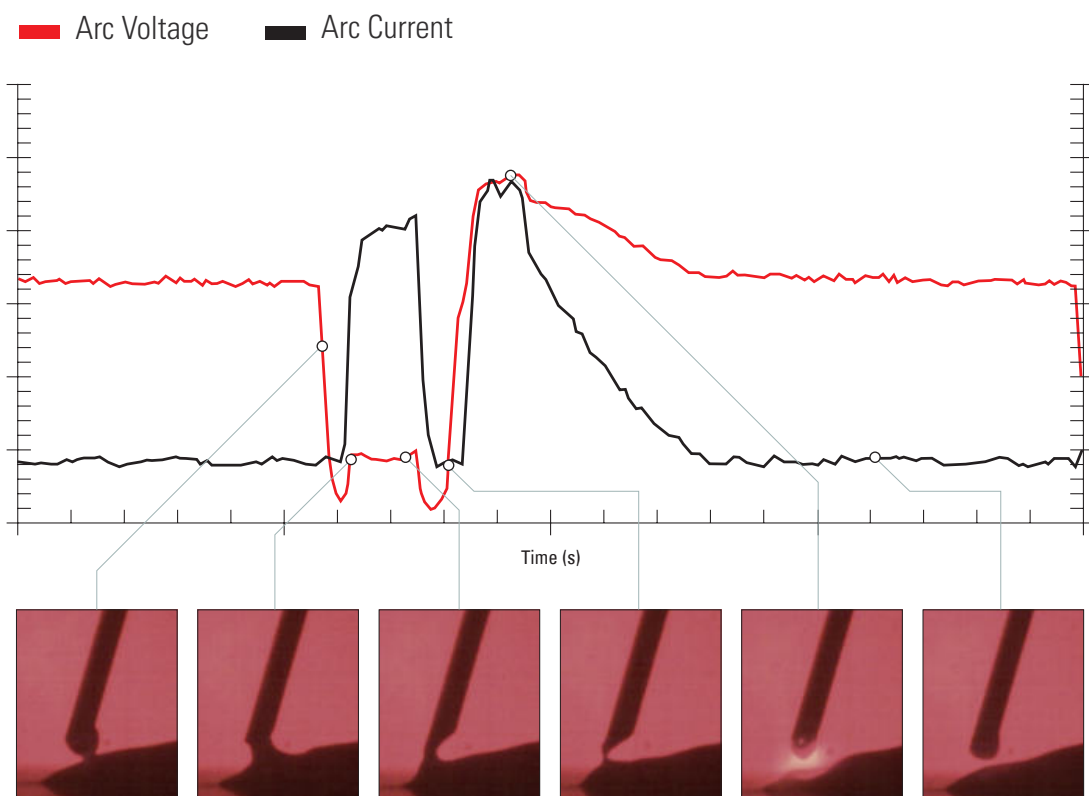
This makes it possible to weld thin sheets and to safeguard the characteristics of stainless and galvanized steels.

VANTAGGI:

- › Eliminazione delle proiezioni di pallini fusi in saldatura
- › Ridotto apporto termico in saldatura
- › Ideale per gli spessori sottili e per le ridotte deformazioni
- › Ottima passata di radice ed inclusione dei fianchi
- › Facile realizzazione della prima passata su lembi molto aperti
- › Arco elettrico preciso e stabile con ottimo controllo del bagno
- › Cordone di saldatura esteticamente ottimale

ADVANTAGES:

- › *No molten pellet ejections during welding*
- › *Reduced heat input during welding*
- › *Ideal for thin thickness and small deformations*
- › *Excellent root pass and side inclusion*
- › *Easy creation of the first pass on very open flaps*
- › *Precise and stable electric arc with excellent weld pool control*
- › *Aesthetically optimal welding bead*



Dinamica del deposito del materiale d'apporto in SRS
Dynamics of the filler metal deposit with the SRS system

3DPulse (Art. 814)

Disponibile attivando il processo pulsato (Art. 231), il 3DPulse utilizza specifici algoritmi numerici e modelli matematici, che sfruttano le capacità di calcolo del micro-processore adattando le risposte del sistema alle variazioni delle principali variabili di processo.

VANTAGGI:

- › Maggiore velocità d'esecuzione del giunto
- › Migliore estetica del giunto ottenuto
- › Riduzione degli effetti termici sugli acciai inossidabili e delle deformazioni
- › Pronunciata fusione al vertice
- › Ridotta rumorosità dell'arco elettrico durante il deposito
- › Superiore stabilità dell'arco elettrico in tutte le posizioni di saldatura
- › Migliore controllo del bagno di fusione

The 3DPulse, available by activating the pulse (Art. 231) welding process, uses specific numerical algorithms and mathematical models, which exploit the computational capabilities of the microprocessor by adapting the system responses to changes in key process variables.

ADVANTAGES:

- › *Faster joint execution speed*
- › *Better appearance of the obtained joint*
- › *Reduction of thermal effects on stainless steels and fewer deformations*
- › *High root melting*
- › *Reduced arc noise during deposition*
- › *Superior arc stability in all welding positions*
- › *Better control of the weld pool*

Confronto tra 3DPulse e pulsato standard:

Comparison between 3DPulse and standard pulse:

+30%

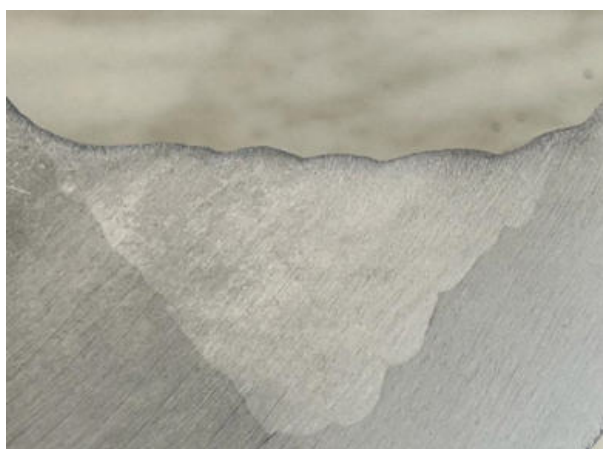
Velocità di esecuzione
Execution speed

+20%

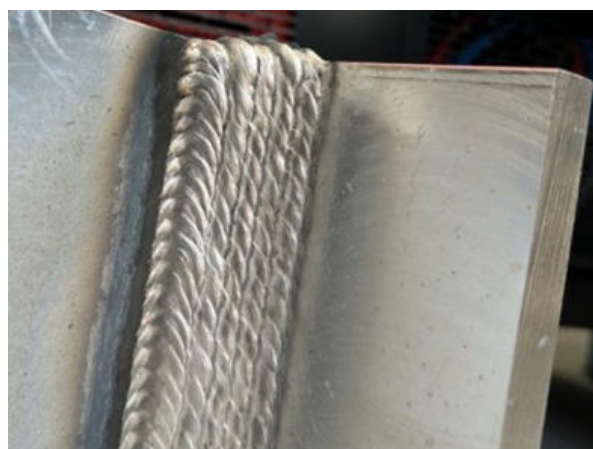
Penetrazione in giunti d'angolo
Penetration in corner joints

+15%

Risparmio sui costi di lavorazione
Saving on manufacturing costs



Saggio eseguito con processo MIG (131), materiale base lega di alluminio, materiale d'apporto AlMg5. Posizione di esecuzione PD (orizzontale sopratesta frontale), trasferimento Doppio Pulsato 3DPulse.



Test performed using the MIG process (131), aluminium alloy base material, and AlMg5 filler material. Welding position: PD (horizontal, uphill). Transfer mode: Double-Pulse 3DPulse.

Industria 4.0

La linea KINGSTAR è basata su una scheda di controllo con microprocessore dual-core dotata di interfaccia di rete Ethernet ed utilizza una piattaforma software open-source.

Tramite il web-server integrato è possibile interconnettersi, direttamente via cavo Ethernet o via Wi-Fi con kit esterno, alla rete aziendale utilizzando i protocolli standard TCP/IP e HTTPS che la rendono conforme ai requisiti dell'Industria 4.0.

Le KINGSTAR offrono infatti un'interfaccia di programmazione REST API che permette un flessibile scambio dati bidirezionale con sistemi gestionali e MES aziendali, consentendo sia la configurazione dei parametri di processo, sia la consultazione dei dati di produzione.

E' inoltre possibile monitorare in tempo reale da remoto lo stato del generatore e del processo di saldatura, e di accedere ai registri interni del generatore per effettuare diagnostica e assistenza da remoto.

Le KINGSTAR dispongono anche di una webapp integrata che permette la completa gestione da remoto utilizzando un semplice browser da un personal computer o da un tablet, senza quindi la necessità di installare ulteriori software.

Si possono quindi monitorare lo stato generale del generatore, lo stato di esecuzione del processo di saldatura e l'andamento delle grandezze più significative.



Industry 4.0

The KINGSTAR line is based on a dual-core microprocessor control board equipped with an Ethernet network interface and an open-source software platform.

Through the integrated web server it is possible to interconnect - directly via cable or via Wi-Fi with an external kit - to the company network using standard TCP/IP and HTTPS protocols that make it compliant with Industry 4.0 requirements.

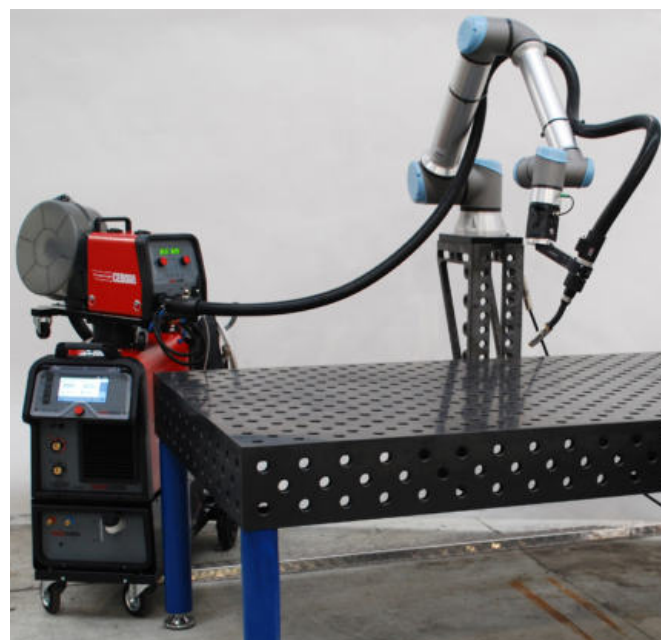
In fact, KINGSTAR power sources offer a REST API programming interface that allows a flexible bidirectional data exchange with management systems and company MES, allowing both the configuration of process parameters and the consultation of production data.

It is also possible to remotely monitor the status of the generator and the welding process in real time, and to access the generator internal logs for remote diagnostics and service.

The KINGSTAR power sources also feature an integrated web app that allows complete remote management using a simple browser from a personal computer or tablet, without the need to install additional software. You can therefore monitor the general status of the power source, the status of the welding process and the trend of the most significant measurements.

Webapp - L'interfaccia utente utilizzabile tramite pc, tablet e smartphone
Webapp - The user interface can be used via pc, tablets and smartphones

Disponibile la versione manuale con interfaccia CANopen per impianti meccanizzati ed automatizzati
The manual version with CANopen interface for mechanized and automated system is also available



Funzioni

Le KINGSTAR offrono nuovi pacchetti software opzionali finalizzati al miglioramento del controllo produttivo e alla digitalizzazione dei processi e delle attività aziendali. Sono inoltre predisposte per l'uso di scanner ottici per la lettura di barcode e QR code per automatizzare le operazioni.

Quality Control (Art. 273)

Pacchetto software per il controllo e la ripetibilità dei cordoni di saldatura. Consente di specificare soglie minime e massime per corrente d'arco, tensione d'arco e durata della saldatura. L'eventuale superamento delle soglie viene segnalato sul pannello e riportato nella documentazione delle saldature.

Functions

KINGSTAR power sources offer new software packages aimed at improving production control and digitizing business processes and activities. These power sources are also pre-arranged for the use of optical scanners to automate the processes with barcodes and QR code scanning.

Software package dedicated to the software package for managing and repeating the welding seams. It allows to define minimal and maximum thresholds of arc current, arc tension and welding time. If the threshold is exceeded it is marked on the panel and in the welding reports.

Production Mode (Art. 817)

Pacchetto software dedicato alla gestione ed il tracciamento delle saldature nella produzione di serie che preveda ad esempio pezzi, lotti e commesse: consente l'esportazione su file delle saldature complete dell'indicazione del nome della lavorazione, nome della commessa e numero del pezzo. Consente una migliore integrazione con sistemi MES per l'Industria 4.0

Software package dedicated to the management and tracking of welding processes in mass production of parts, batches and job orders: it allows to export to file the welding processes complete with processing name, job order name and part number. It allows a better intergration with MES systems for Industry 4.0

Advanced Users (Art. 809)

Pacchetto software dedicato che consente la configurazione di un elenco di operatori, con l'attribuzione di un nome identificativo, un codice univoco (PIN) ed il livello di credenziali di accesso. È possibile l'importazione e l'esportazione dei dati di utilizzo su file CSV tramite una chiavetta USB.

Software package that allows the configuration of a list of operators, with the assignment of an identification name, a unique code (PIN) and the level of access credentials. It is possible to import and export the usage data as CSV files on a USB memory stick.



Art. 372

KINGSTAR 400 TS



Pulse and double pulse optional

	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	20 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	18,8 kVA 40% 16,4 kVA 60% 14,2 kVA 100%	17,7 kVA 40% 15,8 kVA 60% 15,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 400 A	
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1</i>	400 A 40% 370 A 60% 340 A 100%	380 A 40% 350 A 60% 300 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Filo utilizzabile <i>Wire sizes that can be used</i>	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2/1,6 1,2/1,6	Fe Al Inox Cu-Si 3% Cu-Al18 (AlBz8) Cored
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili <i>Electrodes that can be used</i>	Ø 1,5 ÷ Ø 6,0	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	120 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1380 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
372	KINGSTAR 400 TS .Completo di carrello per trasporto generatore e cavo massa (3,5 m – 70 mm²). Senza gruppo di raffreddamento, torcia, connessione e flussometro.	KINGSTAR 400 TS. Supplied with trolley for transportation also with work return lead (3,5 m – 70 mm²). Supplied without cooling unit, welding torch, extension lead and flowmeter
372.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz, (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
231	Upgrade MIG pulsazione	Upgrade to MIG pulse function
233	Upgrade MIG doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 231 (pulsazione) ed art. 233 (doppio livello di corrente)	Upgrade to MIG double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 231) and the double level (art 233) optional functions
814	Upgrade 3DPulse. Si ottiene attivando obbligatoriamente entrambe le funzioni art. 814 ed art. 231 (pulsazione)	Upgrade to 3DPulse function. The function is obtained by mandatorily activating both art. 814 and the pulse (art. 231)
804	Upgrade FULL TIG (TIG pulsato/XP/APC/EVO START)	Upgrade to FULL TIG function (pulsed TIG /XP/APC/EVO START)
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti	Advanced users: software package for the users management
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	Quality control: software package for the quality control
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	Production mode: software package for production management
451	Kit alimentatore per router Wi-Fi - 24 Vdc	24 Vdc - power supply kit for external Wi-Fi router
458	Kit doppio carrello trainafilo	Double wire feeder kit
443	KIT SRS - Sistema riduzione proiezioni	SRS KIT-SPATTER REDUCTION SYSTEM (SHORT ARC)

SEGUE ACCESSORI
ACCESSORIES (CONTINUED)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
808	SWPS - Standard Welding Procedure Specifications	SWPS - Standard Welding Procedure Specifications
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
1239	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m (380 A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' torch - 3,5 m (11ft) (380 A - 60%). 'Euro' type connection
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1245	Torcia 'CEBORA 500 A UP/DOWN' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500 A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection.
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
1165	Connessione per collegamento tra generatore e torcia TIG Binzel art. 1258	Adapter for connecting the TIG Binzel torch art. 1258 to the power source
447	Kit interfaccia per torce PUSH-PULL (42 Vdc)	Interface kit for PUSH-PULL torches (42 Vdc)
2061	Connessione tra generatore e carrello 5 m - 95 mm ²	95 mm ² - 5 m extension lead between power source and wire feeder
2061.05	Connessione tra generatore e carrello 1,5 m - 95 mm ²	95 mm ² - 1,5 m extension lead between power source and wire feeder
2061.10	Connessione tra generatore e carrello 10 m - 95 mm ²	95 mm ² - 10 m extension lead between power source and wire feeder
2061.15	Connessione tra generatore e carrello 15 m - 95 mm ²	95 mm ² - 15 m extension lead between power source and wire feeder
2061.20	Connessione tra generatore e carrello 20 m - 95 mm ²	95 mm ² - 20 m extension lead between power source and wire feeder
2061.25	Connessione tra generatore e carrello 25 m - 95 mm ²	95 mm ² - 25 m extension lead between power source and wire feeder
1683	GRV12 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV12 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
437	Kit per remotare il pannello DIGIBOX MIG del carrello trainafile. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Wire feeder MIG DIGIBOX panel remoting kit. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto - 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 1239-1241-1245	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1239-1241-1245
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1241-1245	4,3 m liner assy for ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1241 and 1245
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 374

KINGSTAR 520 TS



Pulse and double pulse optional

	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	32 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	25,8 kVA 40% 23,7 kVA 60% 20,7 kVA 100%	26,1 kVA 40% 23,2 kVA 60% 22,1 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	10 ÷ 520 A	
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1</i>	500 A 40% 470 A 60% 440 A 100%	500 A 40% 460 A 60% 440 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Filo utilizzabile <i>Wire sizes that can be used</i>	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2/1,6 1,2/1,6	Fe Al Inox Cu-Si 3% Cu-Al8 (AlBz8) Cored
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili <i>Electrodes that can be used</i>	Ø 1,5 ÷ Ø 6,0	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	130 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1380 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
374	KINGSTAR 520 TS con gruppo trainafilo 4 rulli (Ø 37 mm) Completo di gruppo di raffreddamento, carrello per trasporto e cavo massa (3,5 m – 95 mm²). Senza torcia, prolunga di connessione e flussometro.	KINGSTAR 520 TS with 4-roller (Ø 37 mm) wire feed unit Supplied with cooling unit, trolley for transportation, work return lead (3,5 m – 95 mm²) and clamp. Supplied without welding torch, extension lead and flowmeter.
374.55	Generatore con autotrasformatore trifase 50/60 Hz, (200) - 220 - 440 - 480 V	Power source with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V
231	Upgrade MIG pulsazione	Upgrade to MIG pulse function
233	Upgrade MIG doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 231 (pulsazione) ed art. 233 (doppio livello di corrente)	Upgrade to MIG double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 231) and the double level (art 233) optional functions
814	Upgrade 3DPulse. Si ottiene attivando obbligatoriamente entrambe le funzioni art. 814 ed art. 231 (pulsazione)	Upgrade to 3DPulse function. The function is obtained by mandatorily activating both art. 814 and the pulse (art. 231)
804	Upgrade FULL TIG (TIG pulsato/XP/APC/EVO START)	Upgrade to FULL TIG function (pulsed TIG /XP/APC/EVO START)
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti	Advanced users: software package for the users management
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	Quality control: software package for the quality control
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	Production mode: software package for production management
451	Kit alimentatore per router Wi-Fi - 24 Vdc	24 Vdc - power supply kit for external Wi-Fi router
458	Kit doppio carrello trainafilo	Double wire feeder kit
443	KIT SRS - Sistema riduzione proiezioni	SRS KIT-SPATTER REDUCTION SYSTEM (SHORT ARC)

SEGUE ACCESSORI
ACCESSORIES (CONTINUED)

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
808	SWPS - Standard Welding Procedure Specifications	SWPS - Standard Welding Procedure Specifications
189	Comando a pedale per regolare la corrente di saldatura wireless	Wireless foot pedal for welding current adjustment
1243	Torcia 'CEBORA 500 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500 A' water cooled torch - 3,5 m (11 ft) 'Euro' type connection
1245	Torcia 'CEBORA 500A UP/DOWN' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection.
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) -4m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m (13ft)
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m (13 ft)
1165	Connessione per collegamento tra generatore e torcia TIG Binzel art. 1258	Adapter for connecting the TIG Binzel torch art. 1258 to the power source
447	Kit interfaccia per torce PUSH-PULL (42 Vdc)	Interface kit for PUSH-PULL torches (42 Vdc)
2061	Connessione tra generatore e carrello 5 m - 95 mm ²	95 mm ² - 5 m extension lead between power source and wire feeder
2061.05	Connessione tra generatore e carrello 1,5 m - 95 mm ²	95 mm ² - 1,5 m extension lead between power source and wire feeder
2061.10	Connessione tra generatore e carrello 10 m - 95 mm ²	95 mm ² - 10 m extension lead between power source and wire feeder
2061.15	Connessione tra generatore e carrello 15 m - 95 mm ²	95 mm ² - 15 m extension lead between power source and wire feeder
2061.20	Connessione tra generatore e carrello 20 m - 95 mm ²	95 mm ² - 20 m extension lead between power source and wire feeder
2061.25	Connessione tra generatore e carrello 25 m - 95 mm ²	95 mm ² - 25 m extension lead between power source and wire feeder
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
437	Kit per remotare il pannello DIGIBOX MIG del carrello trainafile. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Wire feeder MIG DIGIBOX panel remoting kit. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 5 m	5 m welding power source-remote control panel connection
2065.10	Connessione generatore-pannello controllo remoto – 10 m	10 m welding power source-remote control panel connection
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 1243-1245	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1243-1245
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1243-1245	4,3 m liner assy for ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1243-1245
803	Certificato di calibrazione macchina (Vedi pag. 114)	Power source calibration certificate (See page 114)

Art. 321

JAGUAR E 200 MD



**Pulse and double pulse
optional**

MIG/MAG

Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V +15%/ -20%	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	6,3 kVA 20%	3,8 kVA 60%
	3,1 kVA 100%	
Corrente min.-max. ottenibile in saldatura <i>min.-max. current that can be obtained in welding</i>	20 ÷ 200 A	
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	200 A 20%	140 A 60%
	120 A 100%	
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
	0,6/0,8/0,9/1,0	Fe
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2	Al
	0,8/0,9/1,0	Inox
	0,8/0,9/1,0	CuSi3%
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>	Ø 300 mm/15 kg	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	68 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588x920x985 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
321	JAGUAR E 200 MD con 2 gruppi trainafilo a 2 rulli (Ø 30 mm). Completo di carrello per trasporto generatore, cavo massa e pinza (3,5 m - 25 mm ²). Senza torcia e flussometro	JAGUAR E 200 MD with 2 Ø 30 mm 2-roller wire feed units. Supplied with trolley for the transportation, work return lead (3,5 m - 25 mm ²) and clamp. Supplied without torch and flowmeter
238	Upgrade pulsazione	Upgrade to pulse function
813	Upgrade doppio livello di corrente. La doppia pulsazione si ottiene attivando entrambe le funzioni art. 238 (pulsazione) ed art. 813 (doppio livello di corrente)	Upgrade to double current level function. The double pulse function is obtained by activating both the pulse (art. 238) and the double level (art 813) optional functions
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m	4 m (12 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280A' torch - 3,5 m (11 ft) (280A - 60%). 'Euro' type connection
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 2003 e 1242	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 2003 and 1242.

Art. 392

SYNSTAR TRIPLE 200 M



MIG/MAG

Alimentazione monofase <i>Single-phase input</i>	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	20 ÷ 200 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1</i>	200 A 20% 120 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic
Filo utilizzabile <i>Wire sizes that can be used</i>	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/ Inox 0,8/0,9/1,0 Cu-Si3% 0,8/1,0 Cu-Al18 (AlBz8)
Bobine filo trainabile max. <i>Max. wire spools size</i>	3 x Ø 200 mm
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	102 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588x950x750 mm

Pulse and double pulse

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
392	SYNSTAR TRIPLE 200 M con tre gruppi trainafilo separati a 4 rulli (Ø 30 mm). Completo di carrello per trasporto generatore, cavo massa e pinza (3,5 - 25 mm ²). Senza torce e flussometro.	SYNSTAR TRIPLE 200 M with 3 Ø 30 mm 4-roller wire feed units. Supplied with trolley for the transportation, work return lead (3,5 - 25 mm ²) and clamp. Supplied without torches and flowmeter
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m	4 m (12 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280 A' torch - 3,5 m (11 ft) (280 A - 60%). 'Euro' type connection
1242.01	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro' per Alluminio	'CEBORA 280 A' torch - 3,5 m (11 ft) (280 A - 60%). 'Euro' type connection for Aluminium
1242.02	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280 A - 60%). Attacco 'Euro' per CuSi3%	'CEBORA 280 A' torch - 3,5 m (11 ft) (280 A - 60%). 'Euro' type connection for CuSi3%
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,5 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 2003 e 1242	Aluminium welding kit consisting of: 4,5 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 2003 and 1242.

Art. 344

SYNSTAR TWIN 270 T



Pulse and double pulse

		MIG/MAG
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>		400V 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>		16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>		9,0 kVA 20% 8,3 kVA 40% 6,3 kVA 60% 4,9 kVA 100%
Corrente min.-max. ottenibile in saldatura <i>min.-max. current that can be obtained in welding</i>		20 A ÷ 270 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C)</i> according to IEC 60974-1		270 A 20% 250 A 40% 220 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>		Electronic
Curve sinergiche in dotazione standard <i>Standard supplied synergic programs</i>		0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1, AI 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi3%
Bobina filo trainabile max. <i>Max. wire spool size</i>		Ø 200 mm Ø 300 mm
Grado di protezione <i>Protection class</i>		IP23S
Peso <i>Weight</i>		76 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>		588 x 945 x 985 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
344	SYNSTAR TWI 270 T con 2 gruppi trainafilo a 2 rulli (Ø 30 mm). Completo di carrello per trasporto generatore, cavo massa e pinza (3,5 m - 35 mm ²). Senza torcia e flussometro	SYNSTAR TWIN 270 T with 2 Ø 30 mm 4-roller wire feed units. Supplied with trolley of the power source, also with work return lead (3,5 m - 35 mm ²) and clamp. Supplied without welding torch and flowmeter
344.55	Generatore art. 344 con autotrasformatore trifase 50/60 Hz 220 - 480V	Power source art. 344 with 50/60 Hz three-phase autotransformer 220 - 480V
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m. (La corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The machine output current is automatically limited to 200 A)
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280A' torch - 3,5 m (11 ft) (280A - 60%). 'Euro' type connection
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da:guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile. Per torce artt. 2003-1242	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 2003 and 1242.

TORCE MIG - MIG TORCHES



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PER/FOR ART.
1239	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m (380 A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' torch - 3,5 m (11ft) (380 A - 60%). 'Euro' type connection	386-388-372-379 641-643-647
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' water cooled torch 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection	302-324-372 386-388-643-647-379
1242	Torcia 'CEBORA 280A' - 3,5 m (280A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 280A' torch - 3,5 m (11 ft) (280A - 60%). 'Euro' type connection	301-302-321 322-324
1243	Torcia 'CEBORA 500 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500 A' water cooled torch 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection	374-647 382-383
1245	Torcia 'CEBORA 500 A' UP/DOWN - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	'CEBORA 500 A' UP/DOWN water cooled torch.- 3,5 m (11 ft). 'Euro' type connection.	386-388-372-374 379-382-383
1246	Torcia CEBORA 3 m. Attacco 'Euro'	CEBORA torch 3 m (10 ft). 'Euro' type connection	304-305
1559.01	Torcia CEBORA - 3 m. Attacco fisso	CEBORA torch - 3 m (10 ft). Direct connection	495
1643	Torcia CEBORA MIG - 3 m (speciale per filo animato). Attacco 'Euro'	CEBORA MIG torch 3 m (10 ft) - (special for cored wire). 'Euro' type connection	304-305-398
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m	4 m (12 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch	301-302-321 322-324-344 358-386-388-564-641

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TORCE MIG/MAG
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MIG/MAG TORCHES

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	1239	1241	1242	1243	1245	1246	1559.01	1638	2003 2003.39
1457	Ugello porta corrente ø 0.6 mm	ø 0.6 mm contact tip						X	X		
1459	Ugello porta corrente ø 0.8 mm	ø 0.8 mm contact tip						X	X		
1460	Ugello porta corrente ø 1,0 mm	Contact tip ø 1,0 mm						X			
1462	Ugello porta corrente ø 0.9 mm filo animato	ø 0.9 mm contact tip for flux-cored wire						X	X		
2715	Ugelli porta corrente ø 0.9 mm per alluminio (20pz)	Contact tip ø 0.9 mm for aluminium (20cps)						X	X		
2709	Ugelli porta corrente ø 0.6 mm per Fe/Inox/filo animato/ CuSi3-AlBz8 (10 pezzi)	Contact tip ø 0.6 mm for MS/SS/cored wire/ CuSi3-AlBz8 (10 pcs)	X	X	X	X	X			X	X
2710	Ugelli porta corrente ø 0.8 mm per Fe/Inox filo animato/ CuSi3-AlBz8 (10 pezzi)	Contact tip ø 0.8 mm for MS/SS/cored wire/ CuSi3-AlBz8 (10 pcs)	X	X	X	X	X			X	X
1824	Ugelli porta corrente ø 0.9 mm per Fe/Inox/filo animato/ CuSi3-AlBz8 (10 pezzi)	Contact tip ø 0.9 mm for MS/SS/cored wire/ CuSi3AlBz8 (10 pcs)	X	X	X	X	X			X	X
1813	Ugelli porta corrente ø 1,0 mm per Fe/Inox/filo animato/ CuSi3-AlBz8 (10 pezzi)	Contact tip ø 1.0 mm for MS/SS/cored wire/ CuSi3-AlBz8 (10 pcs)	X	X	X	X	X			X	X
1814	Ugelli porta corrente ø 1,2 mm per Fe/Inox/filo animato/ CuSi3-AlBz8 (10 pezzi)	Contact tip ø 1.2 mm for MS/SS/cored wire/ CuSi3-AlBz8 (10 pcs)	X	X	X	X	X				X
1816	Ugelli porta corrente ø 1,6 mm per Fe/Inox/filo animato/ CuSi3-AlBz8 (10 pezzi)	Contact tip ø 1.6 mm for MS/SS/cored wire/ CuSi3-AlBz8 (10 pcs)	X	X	X	X	X				
1817	Ugelli porta corrente ø 2,0 mm per Fe/Inox filo/animato/ CuSi3-AlBz8 (10 pezzi)	Contact tip ø 2.0 mm for MS/SS/cored wire/ CuSi3-AlBz8 (10 pcs)	X	X	X	X	X				
1822	Ugelli porta corrente ø 0.8 mm per alluminio (10 pezzi)	Contact tip ø 0.8 mm for aluminium (10 pcs)	X	X	X	X	X			X	X
1825	Ugelli porta corrente ø 0.9 mm per alluminio (10 pezzi)	Contact tip ø 0.9. mm for aluminium (10 pcs)	X	X	X	X	X			X	X
1819	Ugelli porta corrente ø 1,0 mm per alluminio. (10 pezzi)	Contact tip ø 1.0 mm for aluminium. (10 pcs)	X	X	X	X	X			X	X
1820	Ugelli porta corrente ø 1,2 mm per alluminio. (10 pezzi)	Contact tip ø 1.2 mm for aluminium. (10 pcs)	X	X	X	X	X				X
1461	Ugello gas conico di saldatura	Cone shaped welding gas nozzle						X	X		
1829	Ugello gas conico di saldatura	Cone shaped welding gas nozzle	X		X					X	
1834	Ugello gas cilindrico di saldatura	Cylindrical welding gas nozzle	X		X					X	
1838	Ugello gas di saldatura	Welding gas nozzle									X
1839	Ugello gas di saldatura	Welding gas nozzle		X		X	X				
1496	Diffusore gas	Gas diffuser									X
1955	Diffusore gas	Gas diffuser		X		X	X				
1962	Diffusore gas	Gas diffuser						X			
1966	Diffusore gas	Gas diffuser	X		X					X	
1469	Lancia terminale	Swan neck						X	X		

ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO PER TORCE MIG/MAG
ACCESSORIES AND CONSUMABLES FOR MIG/MAG TORCHES

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	1239	1241	1242	1243	1245	1246	1559.01	1638	2003 2003.39
1864	Lancia terminale	Swan neck				X	X				
1865	Lancia terminale	Swan neck	X		X					X	
1867	Lancia terminale	Swan neck		X							
1466	Molla lancia terminale	Swan neck spring						X			
1956	Supporto isolato ugello gas	Gas nozzle insulated support	X		X					X	
1957	Supporto ugello porta corrente	Contact tip support	X		X					X	
1965	Supporto ugello porta corrente	Contact tip support		X		X	X				
1926	Kit guaina guidafile rossa Ø 1,0-1,2 mm da 4 m per Fe/Inox/filo animato	m 4,0 red wire guide liner kit Ø 1,0-1,2 mm for MS/SS/coiled wire	X	X	X	X	X				
1931	Kit guaina guidafile blu Ø 0.6-0.9 mm per 4,0 m Fe/Inox/filo animato.	m 4,0 blue wire guide liner kit Ø 0.6-0.9 mm for MS/SS/coiled wire	X	X	X	X	X	X			
2335	Rondella isolante per supporto ugello	Insulating washer for contact tip support		X		X	X				
1999	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 0.8-0.9 mm e cannetta guidafile	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 0.8-0.9 mm wire and wire guide pipe	X	X	X	X	X	X		X	X
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo Ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafile	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for Ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe	X	X	X	X	X	X		X	X
1947	Guaina completa da 4 m per filo Fe/Inox Ø 0.6-0,8 mm	4 m liner assy Ø 0.6-0.8 mm for MS/SS wire	X	X	X						
1930	Guaina completa da 4,3 m per filo Al Ø 1,2-1,6 mm	4,3 m liner assy for Ø 1,2-1,6 mm Al wire	X	X		X	X				
1925	Kit guaina a spirale da 3 m per filo Fe/Inox Ø 0.6-0.8-0.9 mm	3 m spiral liner kit for Ø 0.6-0.8-0.9 mm for MS/SS wire							X		

Art. 2148

SPOT 2500

SPOTTER MULTIFUNZIONE PER CARROZZERIE
MULTI-PURPOSE SPOTTER FOR BODY SHOPS



Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	400 V (I) 50 Hz ± 10%
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	10 A
Potenza di installazione max. <i>Max. installed power</i>	6,0 kW
Campo regolazione corrente <i>Current range</i>	3000 A max.
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S
Peso <i>Weight</i>	30 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	207 x 437 x 411 mm

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2148	Generatore multifunzione a regolazione elettronica con controllo sincrono. Completo di cavo massa (2 m - 50 mm ²), cavo con pistola di puntatura (2.5 m - 50 mm ²), martello multifunzione applicabile alla pistola, scatola contenente una dotazione di accessori e di consumabili.	Synchronous electronic regulation multipurpose power source. Supplied with work return lead (2 m - 50 mm ²), cable with spot gun (2.5 m - 50 mm ²), multipurpose slide hammer to be fitted on the gun, box with set of accessories and consumables.
2148.18	Generatore art. 2148 Alimentazione monofase 230V 50/60 Hz. (I) Disponibile su richiesta.	Power source art. 2148 Single phase input 230V 50/60 Hz. (I) Available upon request.
1653	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source

PARTI DI CONSUMO E ACCESSORI CONSUMABLES AND ACCESSORIES

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2290	Martello con manopola + battente	Sliding hammer with handgrip
2293	Testina martello per trazione rondelle	Hammer head for washer traction
2295	Testina martello per trazione spine	Hammer head for pin traction
2296	Elettrodo puntatura ribattini ø 3 e ø 5	Spot weld electrode for ø 3 and ø 5 rivets
2297	Elettrodo puntatura rondelle	Spot weld electrode for washers
2298	Elettrodo puntatura viti M4 e spine ø 2 - ø 2,5	Spot weld electrode for M4 screws and ø 2 - ø 2.5 pins

Art. 2156

POWER SPOT 5700

SPOTTER PER CARROZZERIE
SPOTTER FOR BODY SHOPS



Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	115 V 50/60 Hz ±10%	230 V 50/60 Hz ±10%
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	10 A
Campo regolazione dell'energia <i>Energy adjustment range</i>	50J ÷ 1500J	
Capacità <i>Capacity</i>	66 mF	
Diametro max. prigionieri <i>Max. weldable stud diameter</i>	M 8	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP23S	
Peso <i>Weight</i>	15 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	176 x 370 x 401 mm	

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2156	Generatore monofase a scarica capacitiva per la saldatura di rivetti, max. ø 8 mm, su tutti i tipi di lamiera (alluminio, acciaio, acciaio inossidabile). Completo di pistola, doppio cavo massa e busta accessori (chiave, mandrini stringi rivetti ø 4, 5 e 6 mm, paglietta, 1 conf. artt. 2318, 2333 e 2334)	Single-phase capacitor discharge power source for welding rivets of max. ø 8 mm on all kind of sheet metal (aluminium, mild steel, stainless steel) Supplied with gun, double work return lead and accessories bag (wrench, ø 4, 5 and 6 mm stud holders, synthetic steel wool, 1 pkg art. 2318, 2333 and 2334)
1653	Carrello per trasporto generatore	Trolley for transportation of the power source

PARTI DI CONSUMO E ACCESSORI CONSUMABLES AND ACCESSORIES

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
2318	Rivetti filettati M4x15. Alluminio Confezione da 100 pz	M4x15 threaded rivets. Aluminium. Package of 100 pieces
2333	Rondelle filettate. Confezione da 5 pz	Special washers. Package of 5 pieces
2334	Distanziale a 3 punte per pistola	3 pin spacer
2343	Mandrino per rivetti M 3	M 3 stud holder
2344	Mandrino per rivetti M 4	M 4 stud holder
2345	Mandrino per rivetti M 5	M 5 stud holder
2346	Mandrino per rivetti M 6	M 6 stud holder
2348	Mandrino per rivetti M 8	M 8 stud holder
2442	Impugnatura	Grip

CARRELLI/TROLLEYS

Art. 1653

Art.1656



Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

- art. 279 - POWER PLASMA 3035/M
- art. 304 - MONO STAR MIG 1620/M-SYNERGIC
- art. 305 - POCKET PULSE
- art. 551 - WIN TIG DC 180 M
- art. 553 - WIN TIG DC 220 M
- art. 558 - WIN TIG AC-DC 180 M
- art. 2148 - SPOT 2500
- art. 2156 - POWER SPOT 5700 ALUMINIUM

Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

- art. 301 - SOUND MIG 2060/MD STAR DOUBLE PULSE
- art. 326 - PLASMA SOUND PC 50/M
- art. 334 - PLASMA SOUND PC 70/T
- art. 365 - TIG SOUND AC-DC 2240/M
- art. 555 - WIN TIG DC 250 T
- art. 519 - POWER ROD 380 T-CELL
- art. 553 - WIN TIG DC 220 M

Art. 1670

Art. 1671



Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

- art. 336 - PLASMA SOUND PC 110/T

Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

- art. 337 - PLASMA SOUND PC 130/T

CARRELLI/TROLLEYS

Art. 1676

Art.1677



Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

art. 560 WIN TIG DC 320 T
art. 559 WIN TIG AC-DC 230 M

Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

art. 601 PLASMA iQC 70 T
art. 602 PLASMA iQC 110 T
art. 603 PLASMA iQC 130 T

Art. 1679

Art. 1678



Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

art. 398 EASY PULSE

Adatto per i seguenti generatori:
Suitable for the following power sources:

art.539 C-PAW 220 T

NOSTRI AGENTI IN ITALIA

LOMBARDIA (PROV. MI-VA-MB-CO-SO-LC-PV-LO)

- **ENRICO TOSI**
Via San Carlo, 53/c
20010 CORNAREDO (MI)
Fax. 02 93568794
Cellulare: 335 5457835
E-mail: tosi.enrico63gmail.com

LOMBARDIA (PROV. BG-BS-CR-MN)

- **LORA TOTINO RAPPRESENTANZE SAS**
P.za S. Giovanni De La Salle, 4
22036 - ERBA (CO)
Cellulare: 348-4767927
E-mail: martinoloto@gmail.com

ABRUZZO - MOLISE

- **TOMMASO SERAFINI**
Corso Vittorio Emanuele II , 121
66026 ORTONA (CH)
Tel/Fax: 085 9065149
Cellulare: 336 896663
E-mail: serafini.tommaso348@tiscali.it

LAZIO

- **SILVANO PAGLIARINI**
Via del Mare 187
00071 - POMEZIA (ROMA)
Tel ufficio: 327 1860609
Cellulare: Sig. Silvano Pagliarini 348 3417542
E-mail: s.pagliarini1@gmail.com
spp.ufficio@gmail.com

CAMPANIA

- **LUIGI TROCколи SAS**
Via V. Emanuele 18
84080 COPERCHIA (SA)
Tel/Fax: 089 5683054
Cellulare: 335 6273797
E-mail: luigitroccoli@virgilio.it

PUGLIA (PROV. FOGGIA-BARI-BARLETTA-ANDRIA-TRANI) - BASILICATA (PROV. POTENZA)

- **MAURO GALLISAJ SAS**
Via Don Vitangelo Dattoli , 21
70019 TRIGGIANO (BA)
Tel. 080 4688091
Cellulare: 347 3608016
E-mail: info@maurogallisaj.it

PUGLIA (PROV. TARANTO-BRINDICI-LECCE) - BASILICATA (PROV. MATERA)

- **ENRICO GALLISAJ**
Via Dante Alighieri 75
72012 CAROVIGNO (BR)
Cellulare: 347 0941554
E-mail: egallisaj@gmail.com; info@enicogallisaj.it

CALABRIA - SICILIA

- **GUARDO RAPPRESENTANZE**
Via Tripoli, 95/A
95020 FICARAZZI, ACICASTELLO (CT)
Tel. 095 7113026 - Fax. 095 7113019
Cellulare: 348 7500203 (Rif. Fabio zona: Calabria e Sicilia (Prov. ME-CT-SR-RG-GELA)
Cellulare: 338 8624796 (Rif. Alberto zona: Sicilia (Prov. PA-TP-EN-CL)
E-mail: info@guardorappresentanze.it

PIEMONTE

- **WELD & CUT DI FAGGIANI EDOARDO**
Via Aldo Moro, 6/A - 13882 CERRIONE (BI)
Cellulare: Sig. Franco Faggiani: 347 4923900
Sig. Edoardo Faggiani 349 3120636
E-mail: weldecut@gmail.com

LOMBARDIA

- **CENTRO DELLA SALDATURA SRL**
Via Vittorio Emanuele II, 8 - 25030 RONCADELLE (BS)
Tel. 030 2583741 - fax. 030 2583787
E-mail: info@centrodellasaldatura.it
- **DAVIDE DI DIO R. SRL**
Via Filippo Meda, 1
20037 PADERNO DUGNANO (MI)
Tel. 02 99028254 - Fax. 02 99022678
Cellulare: 338 2898230
E-mail: agostino.tws@libero.it

VENETO - TRENTINO A. ADIGE

- **ARC SYSTEM SNC di Turato**
Via delle Industrie, 31/A int. 5 - 35020 ALBIGNASEGO (PD)
Tel. 049 8806299 - Fax. 049 8628173
E-mail: arcsystemsnc@virgilio.it

FRIULI VENEZIA GIULIA

- **ROMANELLI SRL**
Via IV Novembre, 62 - 33010 FELETTO UMBERTO (UD)
Tel. 0432 571596 - Fax. 0432 570034
E-mail: info@romanelisrl.com

LIGURIA

- **C.R.M. SRL Socio Unico**
Via degli Artigiani, 78 - 17015 CELLE LIGURE - (SV)
Tel. 019 993072
E-mail: info@newsweld.it

EMILIA ROMAGNA

- **CALDARINI GAS & SALDATURA SRL**
Via G. S. Sonnino, 23/A - 43126 PARMA
Tel. 0521 942811 - Fax. 0521 942819
E-mail: arturo.caldarini@caldarini-gas.it
- **ABC TRADING SRL**
Via delle Albicocche, 30- 47522 CESENA (FC)
Tel. 0547 380737
E-mail: luca@automagroup.eu;
andrea@automagroup.eu

TOSCANA

- **M. CETAS SRL**
Via Luigi Pirandello, 5 - 50053 EMPOLI (FI)
Tel. 0571/921020
E-mail: info@mcetas.it

MARCHE

- **DELTA WELDING SYSTEM SRL**
Via A. Merloni, 71/E - 60044 FABRIANO (AN)
Tel. 0732 22515 - Fax. 0732 23102
E-mail: atc@dwssrl.it
- **CERQUETTI & C.Snc**
Via Enrico Mattei, 19 - 62014 CORRIDONIA (MC)
Tel/Fax. 0733 281195
E-mail: cerquettisaldatura@gmail.com

UMBRIA

- **ABC TRADING SRL**
Via delle Albicocche, 30- 47522 CESENA (FC)
Tel. 0547 380737
E-mail: luca@automagroup.eu;
andrea@automagroup.eu

ABRUZZO - MOLISE

- **JV&S WELDING SOLUTION SRL**
Via Cigno, 7- 66100 CHIETI
Tel: 389-5741197 - 340-9903259
E-mail: ufficiotecnico@jvswelding.it

LAZIO

- **MAMMOLA SRL**
Via Sant'Alessio in Aspromonte, 111 - 00132 - ROMA
Tel: 06 2071528 - 06 20760885
Cellulare Sig. Luciano Lotto 393 9165216
E-mail: assistenza@mammolasrl.com

CAMPANIA

- **RACOM SERVICE SAS DI POSTIGLIONE BRUNO & C.**
Via Cinque Vie 6 Traversa - 80021 AFRAGOLA (NA)
Tel. 081 8527620
Cellulare Sig. Postiglione: 335 5602199
E-mail: racomservice@alice.it

PUGLIA - BASILICATA

- **CEM ELETTROMECCANICA di Romanelli Donato**
Via A. Gramsci 28/30/32 - 74015 MARTINA FRANCA (TA)
Tel/Fax. 080 4832046 - Cellulare: 388 8787959
E-mail: cem@cem-elettromeccanica.it
- **TEKNO SALENTO Srl**
Via Filieri Z.A. di Lequile - 73020 LEQUILE (LE)
Tel. 0832 245025 - Fax. 0832 340442
Cellulare: 348 5109316
E-mail: teknosalento@teknosalento.it
- **L.G.COMPRESSORI SRLS**
Via Del Commercio zona Paip, 2 - 75100 MATERA
Tel. 0835 263665 - Fax. 0835 389346
E-mail: lgaipdue@gmail.com

CALABRIA

- **EDIL SERVICE di Zaccone Rosario**
Viale De Filippis snc - 88100 CATANZARO
Tel. 0961 770316 - Fax. 0961 777225
E-mail: info@edilzaccone.com
- **ELETTRONICA IN Di Fiorentini**
Corso degli Enotri 37 - 87010 LATTARICO (CS)
Cellulare: 360 405 865
E-mail: fiorentinialessandro.af@gmail.com

SICILIA

- **GUARDO RAPPRESENTANZE**
Via Tripoli, 95/A - 95020 (FICARAZZI) ACICASTELLO (CT)
Tel. 095 7113026 - Fax. 095 7113019
Cellulare: 348 7500203
E-mail: info@guardorappresentanze.it

SARDEGNA

- **F.LLI BRAI ELETTROMECCANICA snc**
Zona Ind. Nord Via Ginevra - 09170 ORISTANO
Tel. 0783 357008 - Fax. 0783 359939
E-mail: elettromeccanica.brai@gmail.com

ART. 803 CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE – EN IEC 60974-14:2018

Su richiesta, i generatori possono essere forniti con certificato di calibrazione redatto in conformità alla norma EN IEC 60974-14:2018. Le operazioni di calibrazione eseguite da Cebora S.p.A. sono effettuate presso il laboratorio tecnico del produttore, utilizzando strumentazione riferibile e procedure dedicate, al fine di garantire la coerenza con le specifiche originali del prodotto.

La calibrazione iniziale è eseguita da Cebora S.p.A. prima della messa in distribuzione del prodotto. Il certificato può essere richiesto anche successivamente all'acquisto del generatore e riporta la data effettiva della verifica. In tal caso, a fronte dell'ordine, Cebora S.p.A. provvederà a fornire il certificato di calibrazione unitamente alle indicazioni per l'identificazione (etichetta) da apporre sul generatore, valido per il primo utilizzo; è richiesta la corrispondenza alle condizioni di movimentazione e stoccaggio previste lungo la filiera.

Per le verifiche periodiche successive, i cui intervalli sono definiti dall'utilizzatore in funzione delle proprie esigenze operative e dei sistemi qualità adottati, il servizio di calibrazione può essere richiesto a Cebora S.p.A. mediante invio del generatore presso la sede produttiva; in alternativa, è possibile rivolgersi a centri qualificati sul territorio, in funzione delle proprie esigenze operative.

CEBORA Instruments calibration certificate according to EN IEC 60974-14:2018 Report

FACSIMILE

Manufacturer: Eterna S.p.A.
Description: 5000 digital amp 75
Serial number: 0000

Measuring equipment
The instruments calibration of the working equipment on national standards. The accuracy of the calibration comes from the accuracy of the reference equipment.

Instrument type: Digital multimeter
Manufacturer: Fluke
Model: 5000
Serial number: 0000
IP Certificate: LPT/1407783-03
Calibration Expiration: 2025/02/07

Instrument type: Digital multimeter
Manufacturer: Fluke
Model: 5000
Serial number: 0000
IP Certificate: LPT/1407783-03
Calibration Expiration: 2025/02/07

Instrument type: Digital multimeter
Manufacturer: Fluke
Model: 5000
Serial number: 0000
IP Certificate: LPT/1407783-03
Calibration Expiration: 2025/02/07

Calibration process
- Measuring: U1=10=1000V
- Process: U2=10=1000V
- Process: U3=10=1000V

Test conditions
Rated output voltage (V): 1000 V
Temperature: 20.0 ± 0.2 °C
The test on the power source during the calibration was performed using an AC/DC converter in order to get an accurate load voltage as defined in EN60974-14.

Current and voltage results

Measuring point	Load resistance and current setting	measured current		measured voltage		Range	Error	Voltage divider	Test value within tolerance
		measured	reference	measured	reference				
1	1.000 Ω	0.000	0.000	0.000	0.000	1000	0.00	1000	Pass
2	1.000 Ω	0.000	0.000	0.000	0.000	1000	0.00	1000	Pass
3	1.000 Ω	0.000	0.000	0.000	0.000	1000	0.00	1000	Pass
4	1.000 Ω	0.000	0.000	0.000	0.000	1000	0.00	1000	Pass
5	1.000 Ω	0.000	0.000	0.000	0.000	1000	0.00	1000	Pass

* Reference value calculated on the reference mean of 2 readings.

Calibration date: 05/04/2024
Performed by: UFF 2000002_02
Approved by: (Firma) (Firma)
Notes: Calibration validity is limited to the stated configuration of the equipment. Changes to critical components may require recalibration.

IP Certificate: 00000110002_00000_000000
Certificate issue: Eterna S.p.A. Via Indreca Calcio 24 - 80027 Calimera (CS) Italy

CEBORA S.p.A.
Instruments calibration certificate
EN IEC 60974-14
SN: 630212
Calibration date: 15/04/2024
Date of start of use:

ART. 803 POWER SOURCE CALIBRATION CERTIFICATE – EN IEC 60974-14:2018

On request, the power source can be supplied with a calibration certificate issued in accordance with standard EN IEC 60974-14:2018.

Calibration procedures carried out by Cebora S.p.A. are performed at the manufacturer's technical laboratory, using traceable equipment and dedicated procedures, in order to ensure compliance with the product's original specifications.

The initial calibration is carried out by Cebora S.p.A. prior to the product being released for distribution.

The certificate may also be requested after the generator has been purchased and will state the actual date of the test.

In this case, upon receipt of the order, Cebora S.p.A. will provide the calibration certificate together with the identification details (label) to be affixed to the generator, valid for first use; compliance with the handling and storage conditions specified throughout the supply chain is required.

For subsequent periodic checks, the intervals for which are defined by the user according to their operational requirements and the quality systems adopted, the calibration service may be requested from Cebora S.p.A. by sending the power source to the production site; alternatively, you may contact qualified centres in your area, depending on your operational requirements.

3 anni di garanzia

Il cliente che acquista un generatore oppure un accessorio contrassegnato da matricola (eccetto le torce plasma e le torce MIG push-pull) può ottenere l'estensione del periodo di garanzia semplicemente registrando il prodotto stesso on-line sul sito <https://welding.cebora.it/it/assistenza/estensione-garanzia>, **entro 15 giorni** dalla data d'acquisto o scansionando velocemente il QR CODE



3 year warranty

The customer who buys either a power source or an accessory marked by a serial number (except for the plasma cutting torches and the push-pull MIG welding torches), can obtain the extension of the warranty period by a simple on-line registration of the product itself in the website www.welding.cebora.it/en "Warranty" section, **within 15 days** from the purchasing date.

CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE E DI PREZZO AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PREAVVISO
CEBORA RESERVES THE RIGHT TO MAKE TECHNICAL AND PRICE ADJUSTMENTS TO THE REPRESENTED PRODUCTS WITHOUT NOTICE
CEBORA BEHÄLT SICH DAS RECHT VOR, TECHNISCHE ÄNDERUNGEN UND PREISANPASSUNGEN AN DEN AUSGEWIESENEN PRODUKTEN OHNE VORHERIGE ANKÜNDIGUNG VORZUNEHMEN
CEBORA SE RÉSERVE LE DROIT D'APPORTER SANS PRÉAVIS DES MODIFICATIONS TECHNIQUES ET DE PRIX AUX PRODUITS REPRÉSENTÉS
CEBORA SE RESERVA HACER CAMBIOS TÉCNICOS Y DE PRECIO A LOS PRODUCTOS REPRESENTADOS SIN PREVIO AVISO



CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy

Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222

www.cebora.it

e-mail: cebora@cebora.it

