



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

EVO SPEED STAR
SYNERGIC
PULSE - DOUBLE PULSE

EVO SPEED STAR



EVO SPEED STAR è una linea di generatori per saldatura trifase inverter multi-processo (MIG-MAG, MMA, TIG DC con sistema di accensione a contatto "Lift by Cebora"), compatti (380 TC, art. 318) o con carrello trainafile separato (380 TS, art. 319, e 520 TS, art. 320), a controllo sinergico che permette di controllare le condizioni di saldatura per mezzo di una sola variabile, essendo tutte le altre preimpostate da Cebora e dipendenti da questa.

Sono generatori innovativi, caratterizzati da funzioni e caratteristiche specifiche che li rendono particolarmente competitivi e adatti a tutte le applicazioni che richiedono un'alta produttività, ad esempio nei settori della carpenteria pesante, costruzioni, cantieri navali ecc. Oltre a garantire un'ottima accensione dell'arco (partenza), i generatori presentano le seguenti caratteristiche:

1) **curve sinergiche HD - ALTO DEPOSITO** che permettono di aumentare la velocità del filo (AMP) senza variare la tensione (VOLT), incrementando conseguentemente il livello del materiale depositato, rendendo più economico e competitivo il processo di saldatura.

2) **programma di saldatura specifico MIG ROOT**, per prime passate o passate di radice di alta qualità in verticale discendente quale, ad esempio, la passata di radice su tubi (con luce fino a 5 mm)

3) **possibilità di lavorare con lunghi stick-out** grazie ad una ottimizzazione del controllo e della stabilità dell'arco, quando l'operatore debba saldare in particolari posizioni (tipo V-shape).

4) **Funzione PIN Code** per il blocco parziale o completo delle impostazioni del pannello.

Sono inoltre disponibili, nella gamma Evo Speed Star, le **funzioni opzionali**:

A) TIG Pulsato, Art. 234

B) Doppio Livello, art. 233

C) Pulsazione, Art. 231

D) Doppia Pulsazione. Si ottiene implementando nel generatore entrambe le funzioni Art. 231 (Pulsazione) e Art.233 (Doppio livello).

Il nuovo pannello di controllo Sound Digibox MIG P4, con tecnologia OLED, è dotato di ampio display che permette all'operatore una facile selezione ed impostazione delle varie modalità/opzioni di saldatura disponibili nel generatore. Permette inoltre di avere sempre chiaramente specificati i parametri di saldatura correnti (processo selezionato, tipo e diametro filo utilizzato, gas di protezione etc.).

La possibilità di accedere alla regolazione ed al controllo di un'ampia gamma di parametri e funzioni del generatore permette al saldatore di ottimizzarne l'utilizzo nel processo di saldatura selezionato.

Il software e le curve sinergiche possono essere aggiornate sul generatore sia tramite porta RS232 che USB.

Il generatore da 380A, sia compatto (art. 318) che con carrello trainafile separato (art. 319), è dotato di gruppo trainafile in alluminio a 4 rulli (da Ø 30 mm). Il generatore da 500A con carrello trainafile separato (art. 320) ha un gruppo trainafile in alluminio a 4 rulli (da Ø 40 mm).

Il gruppo di raffreddamento torcia GRV 12 è standard sul modello 500A (opzionale sui modelli 380A).

L'alta efficienza del sistema di ventilazione dei sottogruppi consente di ottenere prestazioni in continuo di poco inferiori alle prestazioni fornite alla massima corrente erogabile.

Conforme alla norma EN 61000-3-12

Art.	318	319	320	Dati tecnici Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz (*) + 15% / -20%	400V 50/60 Hz (*) + 15% / -20%	400V 50/60 Hz (*) + 15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input	
	20 A	20 A	40 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	16,6 kVA 40% 13,8 kVA 60% 12,4 kVA 100%	16,6 kVA 40% 13,8 kVA 60% 12,4 kVA 100%	26,0 kVA 40% 22,0 kVA 60% 20,5 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 380A	10A ÷ 380A	10A ÷ 520A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	380A 40% 340A 60% 310A 100%	380A 40% 340A 60% 310A 100%	500A 40% 470A 60% 440A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Electronic	Electronic	Stepless regulation Stufenlose Regulierung	
	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 1,2/1,6	Fe Al Inox Cu-Si 3% Cu-Al8 (AlBz8) Cored	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 1,2/1,6	Fe Al Inox Cu-Si 3% Cu-Al8 (AlBz8) Cored	Fili utilizzabili Wire size that can be used
	Ø 300 mm /15 Kg	Ø 300 mm /15 Kg	Ø 300 mm /15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	Ø 1,5 ÷ Ø 6,0	Ø 1,5 ÷ Ø 6,0	Ø 1,5 ÷ Ø 6,0	Elettrodi utilizzabili. Electrodes that can be used	
	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	92 Kg	105 Kg	118 Kg	Peso Weight	
	588x1057x985	588x1087x1396	588x1087x1396	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	
* Anche disponibile, a richiesta, con autotrasformatore trifase 50/60Hz, (200)-220-440-480V.			* Also available, on request, with three-phase autotransformer 50/60Hz, (200)-220-440-480V.		

EVO SPEED STAR is a line of multi-process inverter three-phase welding power sources (MIG-MAG, MMA, DC TIG with "Lift by Cebora" contact ignition system), either compact (380 TC, art. 318), or with separate wire feeder (380 TS, art. 319 and 520 TS, art. 320), with synergic control which allows controlling the welding conditions through just one variable, all the others being pre-set by Cebora and dependent on it.

These are innovatory power sources, distinguished by specific functions and features that make them particularly competitive and suitable for all those applications that require a high productivity, for instance in the heavy metal work, constructions, shipbuilding etc.

The power sources, which assure an excellent arc ignition (strike) also feature:

- 1) **HD (HIGH DEPOSIT) synergic programs** that allow to increase the wire speed (AMP) without changing the voltage (VOLT), consequently increasing the level of deposited material, thus making the welding process more economical and competitive.
- 2) **a specific MIG ROOT welding program**, for first pass or high quality vertical root pass such as, for instance, root pass on pipes (with a maximum 5 mm gap).
- 3) **Possibility to work with long stick-outs** thanks to an optimization of the control and of the arc steadiness when the operator must work in particular positions (like V-shape).
- 4) **PIN code function** for either the partial or the complete block of the panel settings.

In the Evo Speed Star line are also available the following **optional functions**:

A) TIG PULSE, art. 234

B) Double Level, art. 233

C) Pulse, art. 231

D) the DOUBLE PULSE function is obtained by implementing in the power source both the DOUBLE LEVEL (art. 233) and the PULSE (art. 231) optional functions.

The new SOUND DIGIBOX MIG P4 control panel, with OLED technology, has a wide display which allows the operator to easily select and set the different welding modes / options available in the power source. It also allows to always have clearly displayed the current welding parameters (selected process, type and diameter of the used wire, shielding gas etc.). The possibility to access the adjustment and the control of a wide range of power source parameters and functions allows the operator to optimize the use of the machine in the selected welding process.

The software and the synergic programs can be updated in the power sources through either RS232 or USB port.

The 380A power source, either compact (art. 318) or with separate wire feeder (art. 319) is equipped with a 4 roller (Ø 30 mm) wire feed device in aluminium. The 500A power source with separate wire feeder (art. 320) has a 4 roller (Ø 40 mm) wire feed device in aluminium.

The GRV12 torch cooling unit is standard equipment in the 500A model (optional in the 380A models).

The high efficiency of the ventilation of the sub-units allows achieving performance levels in continuous mode only slightly below those provided at the maximum current.

Complies with the EN 61000-3-12 standard.