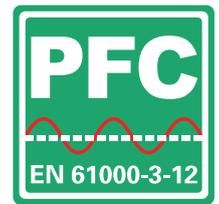


Art.	641	Dati tecnici Specification	S CE
	230-400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	40 A 25 A (230V) (400V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	35A ÷ 400A	Corrente min.- max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding	
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	2x8	Numero scatti di regolazione Number of regulation steps	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3%	Fili utilizzabili Wire size that can be used	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 21 S	Grado di protezione Protection class	
	95 Kg	Peso Weight	
	542x915x795	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



La EVO 350 TC Synergic è stata realizzata secondo un concetto di ingegnerizzazione prodotto che prevede un alto grado di unificazione dei componenti strategici quali, ad esempio, **il circuito di controllo, che è uno solo per tutti i modelli della gamma EVO.**

La EVO 350 TC Synergic è un generatore compatto da 350A al 40% (220A al 100%).

Il generatore è dotato di gruppo trainafilo in alluminio a 4 rulli e di 16 posizioni di regolazione della corrente di saldatura.

Il generatore dispone di un'adeguata gamma di curve sinergiche memorizzate per fili di ferro, acciaio inox, alluminio, fili per saldobrasatura e fili animati (il microprocessore utilizzato nel circuito di controllo permette di aggiornare, anche a distanza di tempo, i programmi sinergici memorizzati nella macchina per mezzo del kit opzionale art. 136).

L'utilizzo della torcia Cebora Push-Pull 2003 rende i generatori EVO SYNERGIC **adatti anche alla saldatura dell'alluminio:** collegando la torcia Cebora Push-Pull 2003 si attivano i programmi sinergici specifici che Cebora ha sviluppato per i fili di alluminio.

Conforme alla norma EN 61000-3-12

The EVO 350 TC Synergic is the result of product engineering that foresees a standardization of strategic components such as, for example, **the control circuit, which is only one for all the models of the EVO range.**

The EVO 350 TC Synergic is a compact power source of 350A at 40% (220A at 100%).

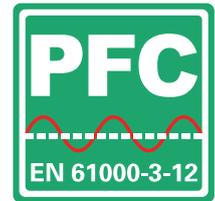
The power source is equipped with a 4-roller aluminium wire feeder and features 16 welding current positions.

The power source has an adequate range of synergic curves in memory for mild steel, stainless steel, aluminium, MIG brazing and flux cored wire (the microprocessor in the control circuit makes it possible to upgrade, even over a long period, the synergic programs stored in the machine by means of the optional kit art. 136).

Using the power source with the Cebora 2003 Push-Pull torch makes the EVO SYNERGIC power sources **also suitable for welding aluminium:** connecting the Cebora 2003 Push-Pull torch activates the specific synergic programs that Cebora has created for aluminium wires.

Complies with EN 61000-3-12

Art.	643	647	Dati tecnici Specification
	230V-400V 50/60 Hz +10%	230V-400V 50/60 Hz +10%	Alimentazione trifase Three phase input
	40 A 25 A (230 V) (400 V)	50 A 32 A (230 V) (400 V)	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100%	23,5 kVA 40% 16,6 kVA 60% 11,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
	35A ÷ 400A	40A ÷ 500A	Corrente min.- max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	450A 40% 370A 60% 290A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	2x8	4x8	Numero scatti di regolazione Number of regulation steps
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3%	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3% 1,2 Cored	Fili utilizzabili Wire size that can be used
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
	IP 21 S	IP 21 S	Grado di protezione Protection class
	90 Kg	125 Kg	Peso Weight
	615x975x900	615x975x900	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)



La gamma EVO synergic, in versione carrellata, è stata realizzata secondo un concetto di ingegnerizzazione prodotto che prevede un alto grado di unificazione dei componenti strategici quali, ad esempio, **il circuito di controllo che è uno solo per tutti i modelli della gamma EVO.**

La gamma EVO TS synergic è composta da due generatori con alimentazione trifase da 350 e 450A al 40%  
I generatori possono essere equipaggiati, a scelta, con carrello trainafile a 2 rulli (art. 1652, con rulli Ø 30 mm) o 4 rulli (art. 1662, con rulli Ø 40 mm), in grado di raggiungere, rispettivamente, 20 e 24 m/min di velocità filo, entrambi dotati di amperometro/voltmetro digitale e di dispositivo di regolazione del "burn-back", che favorisce la ripartenza regolare, grazie al controllo della velocità del filo al momento dello spegnimento dell'arco.  
I generatori dispongono di un'adeguata gamma di curve sinergiche memorizzate per ferro, inox, alluminio, saldobrasatura e filo animato (il microprocessore nel circuito di controllo permette di aggiornare, anche a distanza di tempo, i programmi sinergici memorizzati nella macchina per mezzo del kit opzionale art. 136).  
I generatori sono predisposti per accettare il gruppo opzionale raffreddamento torcia.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The EVO synergic range, in the version with separate wire feeder, is the result of product engineering that foresees a standardization of strategic components such as, for example, **the control circuit, which is only one for all the models of the EVO range.**

The EVO TS synergic range is made up of two three-phase power sources of 350 and 450A at 40% respectively.  
The two power sources may be equipped, at the customer's discretion, with 2-roll (art. 1652, with Ø 30 mm rollers) or 4-roll (art. 1662, with Ø 40 mm rollers) wire feed units capable of reaching wire speeds of 20 and 24 m/min, respectively, both fitted with digital ammeter/volt meter and equipped with a "burn-back" adjustment device, which encourages smooth re-starting thanks to the wire speed control during arc shut-off.  
The power sources have an adequate range of synergic curves in memory for mild steel, stainless steel, aluminium, MIG brazing and flux cored wire (the microprocessor in the control circuit makes it possible to upgrade, even over a long period, the synergic programs stored in the machine) by means of the optional Kit art. 136.  
The power sources are designed to accept the optional torch cooling unit.

Complies with EN 61000-3-12.