







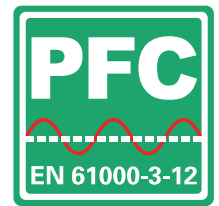


POWER TIG 1640 DC-HF

Art. 264		Dati tecnici Specifications		S CE	
TIG	MMA				
 230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input				
 16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)				
 3,4 kVA 40% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power			
 5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	campo di regolazione della corrente Current adjustment range			
 160A 40% 135A 60% 110A 100%	140A 30% 115A 60% 95A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1			
 IP 23 S	Grado di protezione Protection class				
 10,3 Kg	Peso Weight				
 171x420x340	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)				



IL POWER TIG 1640 DC HF

è un generatore TIG DC / MMA, a tecnologia inverter. In modalità TIG l'accensione dell'arco è possibile sia con alta frequenza che con il sistema "Lift by Cebora". È possibile selezionare da un tasto le modalità 2 tempi/4 tempi, mentre il connettore di comando a distanza permette di collegare un comando a pedale o, in alternativa, di lavorare con una torcia dotata di comando up/down.

La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 160A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas. Questo generatore rappresenta il modello base della completa gamma Cebora di saldatrici TIG DC ed è principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

THE POWER TIG 1640 DC HF

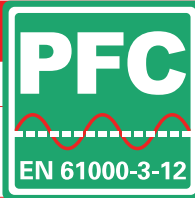











is a DC TIG/MMA welding power source, inverter technology. In TIG mode the arc is started either in HF or with the Cebora lift system.

It features a 2 stage/4 stage selection key, while the remote control device allows to connect a foot control or, alternatively, to work with a torch fitted with an up/down control.

The welding current can be adjusted from 5 to 160A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment. This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

Art. 265		Dati tecnici Specifications		S	CE	
TIG		MMA				
 230V 50/60 Hz +15% / -20%	 115V 50/60 Hz +15% / -20%	 230V 50/60 Hz +15% / -20%	 115V 50/60 Hz +15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input		
 16 A	25 A	16 A	25 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
 4,7 kVA 40% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
 5A ÷ 200A	5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	10A ÷ 110A	campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
 200A 40% 160A 60% 140A 100%	160A 40% 140A 60% 110A 100%	140A 35% 125A 60% 115A 100%	110A 35% 90A 60% 75A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1		
 IP 23 S				Grado di protezione Protection class		
 12,9 Kg				Peso Weight		
 176x450x402				Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)		

Il BI-WELDER TIG 2040 DC-HF

è un **generatore monofase ad inverter 115V/230V** per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010, concepito per manutenzioni e produzioni di piccola entità.

Può lavorare con **arco pulsato**, per interventi su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo ed è predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187), o comando up-down sulla torcia.

In TIG, l'innesco avviene o in **alta frequenza**, o per contatto con sistema **lift-Cebora**.

E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un' ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

BI-WELDER TIG 2040 DC-HF










is a **single-phase 115V/230V inverter power source** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for maintenance work and small production batches.

The machine may work with **pulsed arc**, for use on thin workpieces where heat transfer must be minimal and is set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down control on the torch.

In TIG mode, the arc is started either in **high frequency** or by contact with the **Cebora lift** system. It is also possible to save up to **9 welding programs in memory**.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).

Art. 360		Dati tecnici Specifications		S	CE	
TIG		MMA				
 208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input		
 16 A	10 A	16 A	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
 5,7 kVA 25% 4,0 kVA 60% 2,8 kVA 100%	5,7 kVA 40% 5,0 kVA 60% 4,0 kVA 100%	7,5 kVA 30% 4,9 kVA 60% 3,7 kVA 100%	7,0 kVA 60% 4,5 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
 5A ÷ 230A	5A ÷ 230A	10A ÷ 210A	10A ÷ 210A	campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
 230A 25% 180A 60% 140A 100%	230A 40% 210A 60% 180A 100%	210A 30% 150A 60% 120A 100%	210A 60% 150A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1		
 IP 23 S				Grado di protezione Protection class		
 16 Kg				Peso Weight		
 207x437x411				Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)		

Il TIG SOUND 2341/T DC

è un generatore **trifase (MULTI-VOLTAGE) ad inverter** da 230 A per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione dei cellulosici AWS6010, concepito per produzioni di media entità.

La macchina può lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

Il generatore è predisposto per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora. E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

TIG SOUND 2341/T DC

is a 230 A **three-phase inverter power sources** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for medium production batches.










The machine may work with pulsed arc, for use also on thin workpieces where heat transfer must be minimal.

The power source is set up for **remote control** by foot control (art. 193), remote control unit (art. 187) or up-down control on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to **9 welding programs** in memory.

The power source can be powered by motor generators.
Complies with EN 61000-3-12.

Art. 362		Dati tecnici Specifications		S	CE	
TIG		MMA				
 208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input		
 16 A	16 A	20 A	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
 7,8 kVA 35% 6,4 kVA 60% 5,4 kVA 100%	9,6 kVA 40% 7,8 kVA 60% 6,6 kVA 100%	9,3 kVA 35% 7,3 kVA 60% 6,4 kVA 100%	11,5 kVA 40% 9,3 kVA 60% 7,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
 5A ÷ 280A	5A ÷ 320A	10A ÷ 240A	10A ÷ 280A	campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
 280A 35% 245A 60% 220A 100%	320A 40% 280A 60% 250A 100%	240A 35% 200A 60% 180A 100%	280A 40% 240A 60% 210A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1		
 IP 23 S				Grado di protezione Protection class		
 79,5 Kg				Peso Weight		
 705x1060x975				Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)		

Il TIG SOUND 3241/T DC

è un generatore **trifase (MULTI-VOLTAGE) ad inverter** da 320 A per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione dei cellulose AWS6010, concepito per produzioni di media entità.

La macchina può lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

Il generatore è predisposto per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora. E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

L'art. 362 è già predisposto per l'utilizzo con la Plasma Welding Console (art. 476.50). Conforme alla norma EN 61000-3-12.

TIG SOUND 3241/T DC

is a 320 A **three-phase inverter power sources** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for medium production batches.





The machine may work with pulsed arc, for use also on thin workpieces where heat transfer must be minimal.

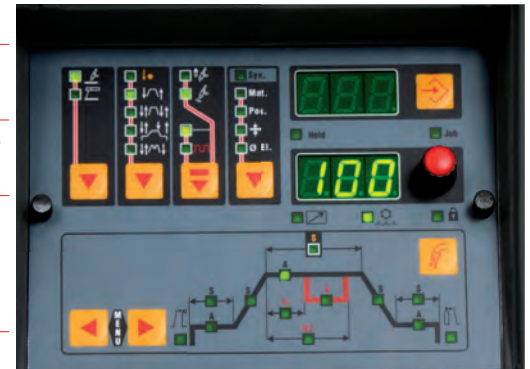
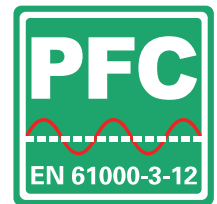
The generator is set up for **remote control** by foot control (art. 193), remote control unit (art. 187) or up-down control on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to **9 welding programs** in memory.

Art. 362 is designed for use with Plasma Welding Console (art. 476.50). Complies with EN 61000-3-12.

Art. 363		Dati tecnici Specifications		S	CE
TIG		MMA			
	400V 50/60 Hz ±10%			Alimentazione trifase Three phase input	
	32 A			Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	20,8 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,7 kVA	100%	Potenza assorbita Input power	
	5A ÷ 500A	10A ÷ 380A		campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	500A 60% 440A 100%	380A	100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	IP 23 S			Grado di protezione Protection class	
	105 Kg			Peso Weight	
	590x1060x985			Dimensioni (LxPxH) Dimensions (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.

Il **TIG DC EVO 500/T SYNERGIC** (Art. 363) è il modello di punta della gamma di generatori TIG DC Cebora. E' un generatore trifase caratterizzato da un **alto fattore di servizio** (500A al 60% e 440A al 100%), idoneo per impieghi gravosi e produzioni di grande entità, anche grazie al **gruppo di raffreddamento integrato**, gestibile dal pannello di controllo. E' anche in grado di saldare gli **elettrodi cellulosici**.

Nonostante la grande potenza, grazie all'utilizzo del **sistema PFC** (che rende la macchina conforme alla norma EN61000-3-12), è richiesto un **fusibile di soli 32A**.

Il **nuovo pannello di comando** rende l'utilizzo più semplice ed intuitivo.

La macchina può lavorare anche con **arco pulsato** (per interventi su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo) e in modalità **"spot"**. La corrente minima di saldatura è di soli 5A.

Il generatore è predisposto per il **controllo remoto** tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'**eccezionale efficienza di raffreddamento**, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza o per contatto con sistema Lift-Cebora. E' inoltre possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**. La macchina è dotata di porta RS232 e di porta USB per il collegamento a computer e per un **agevole aggiornamento del software**.

Il generatore è disponibile anche in versione speciale predisposta per applicazioni robotiche e per utilizzo con console Plasma Welding automatica.

The **TIG DC EVO 500/T SYNERGIC**, art. 363, is the top of the Cebora DC TIG welding power source range. It is a three-phase power source marked up by a **high duty cycle** (500A at 60% and 440A at 100%), suitable for heavy duty use and large production series, also thanks to the **built-in cooling unit** manageable from the control panel. It is also capable of welding **cellulosic electrodes**.

Thanks to the **PFC system** (which makes the machine comply with the EN61000-3-12 standard), in spite of the great power, the system requires a **32A fuse only**.

The **new control panel** makes the operator work easier and more user friendly.

The machine may operate with **pulsed arc**, for intervention even on slim workpieces where transferred heat must be kept to a minimum, as well as in **"Spot"** mode. The minimum welding current is 5A only.

The machine is set up for **remote control** using the foot control (art. 193), the remote control (art. 187), or the up-down control on the torch.

The tunnel design allows **exceptional cooling efficiency**, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system.

It is also possible to save up to **9 welding programs**. The machine is equipped with an RS232 port as well as with an USB one for an **easy software update**.

The power source is also available in a special version suitable for robotic applications as well as for use with automatic Plasma Welding console.