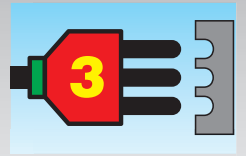




CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
CONFORME COM

EVO 350/450 - SYNERGIC

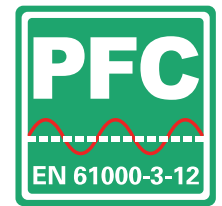
MIG-MAG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
CONFORME COM

EVO 350 TC SYNERGIC

Art.	641	Datos técnicos Dados técnicos	S CE
	230-400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentación trifásica Alimentação trifásica	
	40 A 25 A (230V) (400V)	Fusible de acción retardada Fusível atrasado	
	15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100%	Potencia absorbida Potência absorvida	
	35A ÷ 400A	Corriente min-max obtenibles en soldadura Corrente min. Max. obtenível na soldadura	
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	Factor de servicio (10 min - 40° C) EN 60974.1 Factor de serviço (10 min - 40° C) EN 60974.1	
	2x8	N° pos. de regulación. N° posição de regulação	
	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%	Hilo utilizable Fio utilizável	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina de hilo trajinable max. Bobina de fio alimentável max.	
	IP 21 S	Clase de protección Grau de protecção	
	95 Kg	Peso Peso	
	542x915x795	Dimensiones mm (LxPxAL) Dimensões mm (LxCxH)	



EVO 350 TC Synergic ha sido realizado según un concepto de ingeniería del producto que conlleva un alto grado de unificación de los componentes estratégicos tales como, por ejemplo, **el circuito de control, que es uno solo para todos los modelos de la gama EVO.**

EVO 350 TC Synergic es un generador compacto de 350 A al 40 % (220 A al 100 %).

El generador está provisto de unidad arrastrahilo en aluminio de 4 rodillos y de 16 posiciones de regulación de la corriente de soldadura.

Dispone de una adecuada gama de curvas sinérgicas memorizadas para hilos de hierro, acero inox., aluminio, hilos para soldadura de aportación e hilos tubulares (el microprocesador utilizado en el circuito de control permite actualizar incluso a distancia de tiempo los programas sinérgicos almacenados en la máquina por medio del kit opcional, art. 136).

El uso de la antorcha Cebora Push-Pull 2003 hace que los generadores EVO SYNERGIC sean **adecuados también para soldar aluminio**: conectando la antorcha Cebora Push-Pull 2003 se activan los programas sinérgicos específicos que Cebora ha desarrollado para los hilos de aluminio.

Conforme con lo dispuesto por la norma EN 61000-3-12

A EVO 350 TC Synergic foi realizada segundo um conceito de projectação do produto que prevê uma grau elevado de unificação dos componentes estratégicos, tais como, por exemplo, **o circuito de controlo, que é apenas um para todos os modelos da gama EVO.**

A EVO 350 TC Synergic é um gerador compacto de 350A a 40% (220A a 100%).

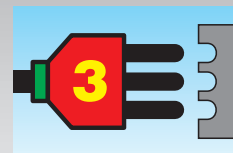
O gerador está equipado com um grupo de tracção do fio em alumínio de 4 rolos e de 16 posições de regulação da corrente de soldadura.

O gerador dispõe de uma gama adequada de curvas sinérgicas memorizadas para fios de ferro, aço inox, alumínio, fios para soldobrasagem e fios animados (o microprocessador utilizado no circuito de controlo permite actualizar, mesmo à distância de tempo, os programas sinérgicos memorizados na máquina por meio do kit opcional art. 136).

A utilização da tocha Cebora Push-Pull 2003 torna os geradores EVO SYNERGIC **adecuados também à soldadura do alumínio**: ligando a tocha Cebora Push-Pull 2003 activam-se os programas sinérgicos específicos que a Cebora desenvolveu para os fios de alumínio.












Aparelho em conformidade com a norma EN 61000-3-12

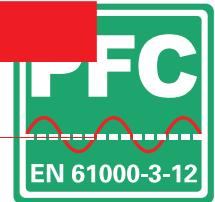
MIG-MAG



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
CONFORME COM

EVO 350 TS SYNERGIC
EVO 450 TS SYNERGIC

Art.	643	647	Datos técnicos Dados técnicos
	230V-400V 50/60 Hz +10%	230V-400V 50/60 Hz +10%	Alimentación trifásica Alimentação trifásica
	40 A 25 A (230 V) (400 V)	50 A 32 A (230 V) (400 V)	Fusible de acción retardada Fusível atrasado
	15,9 kVA 40% 10,7 kVA 60% 7,6 kVA 100%	23,5 kVA 40% 16,6 kVA 60% 11,8 kVA 100%	Potencia absorbida Potência absorvida
	35A ÷ 400A	40A ÷ 500A	Corriente min-max obtenibles en soldadura Corrente min. Max. obtenível na soldadura
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	450A 40% 370A 60% 290A 100%	Factor de servicio (10 min - 40° C) IEC 60974.1 Factor de serviço (10 min - 40° C) IEC 60974.1
	2x8	4x8	N° pos. de regulación. N° posição de regulação
	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	Hilo utilizable Fio utilizável
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina de hilo trajinable max. Bobina de fio alimentável max.
	IP 21 S	IP 21 S	Clase de protección Grau de protecção
	90 Kg	125 Kg	Peso Peso
	615x975x900	615x975x900	Dimensiones mm (LxPxAL) Dimensões mm (LxCxH)



La gama EVO Synergic, en versión con carro de arrastre separado, ha sido realizada según un concepto de ingeniería del producto que conlleva un alto grado de unificación de los componentes estratégicos tales como, por ejemplo, **el circuito de control, que es uno solo para todos los modelos de la gama EVO.**

La gama EVO TS Synergic está compuesta por dos generadores con alimentación trifásica de 350 y 450 A al 40 %.

Los generadores pueden ser equipados, a elección, con carro arrastrado de 2 rodillos (art. 1652, con rodillos Ø 30 mm) o 4 rodillos (art. 1662, con rodillos Ø 40 mm), capaces de alcanzar, respectivamente, 20 y 24 m/min de velocidad hilo, ambos provistos de amperímetro/voltímetro digital y de dispositivo de regulación del "burn-back", que favorece la reactivación regular, gracias al control de la velocidad del hilo en el momento de apagarse el arco.

Los generadores disponen de una adecuada gama de curvas sinérgicas almacenadas para hierro, acero inox., aluminio, soldadura de aportación e hilo con núcleo (el microprocesador en el circuito de control permite actualizar incluso a distancia de tiempo los programas sinérgicos almacenados en la máquina por medio del kit opcional, art. 136).

Los generadores están predispuestos para recibir la unidad opcional de enfriamiento antorcha.

Conforme con lo dispuesto por la norma EN 61000-3-12.

A gama EVO synergic, em versão com carro de tracção separado, foi realizada segundo um conceito de projectação do produto que prevê um grau elevado de unificação dos componentes estratégicos, tais como, por exemplo, **o circuito de controlo que é apenas um para todos os modelos da gama EVO.**

A gama EVO TS synergic é constituída por dois geradores com alimentação trifásica de 350 e 450A a 40%

Os geradores podem ser equipados, à escolha, com carro de tracção do fio de 2 rolos (art. 1652, com rolos Ø 30 mm) ou de 4 rolos (art. 1662, com rolos Ø 40 mm), capazes de alcançar, respectivamente, 20 e 24 m/min de velocidade do fio, ambos dotados com amperímetro/voltímetro digital e com dispositivo de regulação do "burn-back", que facilita o recomeço regular, graças ao controlo da velocidade do filo no momento do apagamento do arco.

Os geradores dispõem de uma gama adequada de curvas sinérgicas memorizadas para ferro, inox, alumínio, soldobrasagem e fio animado (o microprocessador no circuito de controlo permite actualizar, mesmo à distância de tempo, os programas sinérgicos memorizados na máquina por meio do kit opcional art. 136).

Os geradores estão preparados para aceitar o grupo opcional de arrefecimento da tocha.

Aparelho em conformidade com a norma EN 61000-3-12.



Los generadores de la gama EVO Synergic con carro de arrastre separado puede utilizar, alternativamente, los carros Cebora TD4-HD de 4 rodillos \varnothing 40 (art. 1662) y TDA2 de 2 rodillos \varnothing 30 (art. 1652).

En ambos carros es posible asimismo activar la selección del programa sinérgico de soldadura requerido, la función 2T (manual) / 4T (automático) y la función test hilo.

El submenú técnico también permite seleccionar las ulteriores funciones de punteado, intermitencia, "burn-back" y postgas, así como velocidad y tiempo de aproximación.

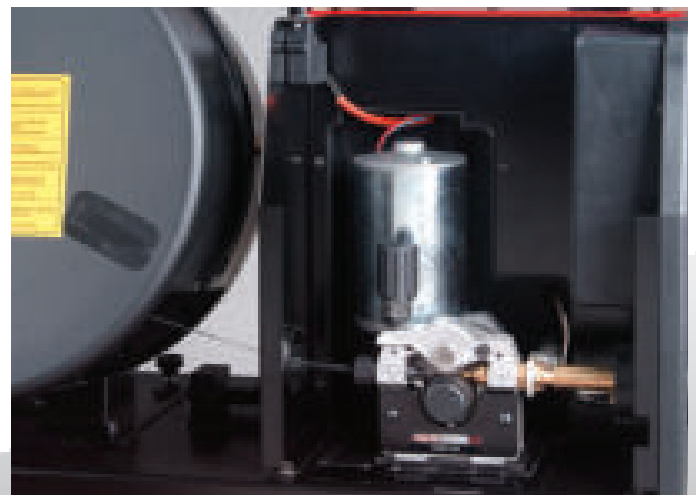
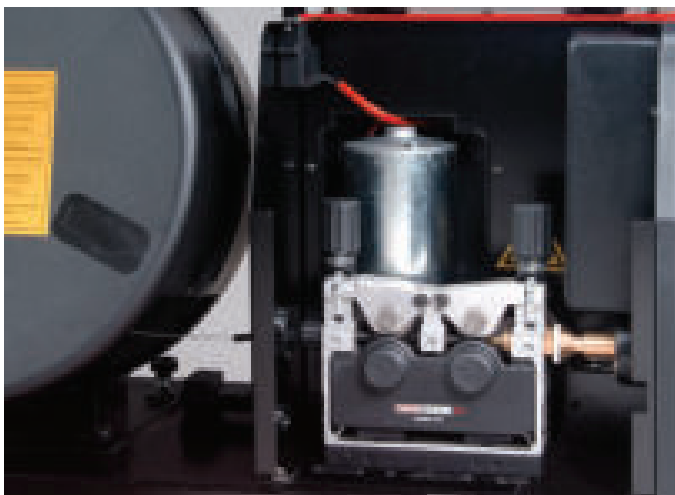
El display digital permite efectuar la lectura de los valores de tensión (V), corriente (A) y espesor.

Os geradores da gama EVO synergic com carro de tracção separado, podem utilizar em alternativa os carros Cebora TD4-HD de 4 rolos \varnothing 40 (art. 1662) ou TDA2 de 2 rolos \varnothing 30 (art. 1652).

Em ambos os carros é possível, entre outras, activar a selecção do programa sinérgico de soldadura desejado, a função 2T (manual) / 4T (automática) e a função de teste do fio.

O submenu técnico permite também seleccionar as outras funções de pontos, intermitência, burn-back, pós-gás, bem como a velocidade e o tempo de aproximação.

O visor digital permite a leitura dos valores da tensão (V), da corrente (A) e da espessura.





Las máquinas EVO SYNERGIC Art. 643 y 647 pueden ser utilizadas con antorchas MIG enfriadas por aire. Para usos más pesados es posible instalar en la máquina la unidad de enfriamiento modular opcional (Art. 1680), la que permite utilizar antorchas MIG enfriadas por agua.

As máquinas EVO SYNERGIC Art. 643 e 647 podem ser utilizadas com tochas MIG arrefecidas a ar. Para utilizações mais intensas, é possível instalar na máquina o grupo de arrefecimento modular opcional (Art. 1680) que permite utilizar tochas MIG arrefecidas a água.

Las tres tomas de impedancia del modelo 647 permiten optimizar el proceso de soldadura en relación con todos los materiales: en particular, la toma mínima es aconsejada para soldadura de aportación de chapa galvanizada y de los aceros de alta resistencia, mientras que la toma máxima es adecuada para soldar el aluminio.

As três tomadas de impedância do modelo 647 permitem otimizar o processo de soldadura em relação a todos os materiais: em especial a mínima é aconselhada na soldobrasagem da chapa zincada e dos aços de alta resistência, enquanto a máxima é aconselhada na soldadura do alumínio.





CEBORA
welding & cutting

 **CEBORA**
welding & cutting

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

