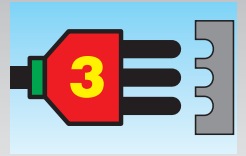




CONFORME À
EN 61000 - 3 - 12
KONFORM MIT












EVO 350/450 - SYNERGIC

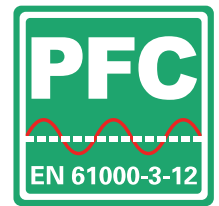
MIG-MAG



CONFORME À
EN 61000 - 3 - 12
KONFORM MIT

EVO 350 TC SYNERGIC

Art.	641	Données techniques Technische Daten	S CE
	230-400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung	
	40 A 25 A (230V) (400V)	Fusible retardé Träge Sicherung	
	15,9 KVA 40% 10,7 KVA 60% 7,6 KVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme	
	35A ÷ 400A	Courant min-max que peut obtenir dans le soudage Min-Max Strom beim Schweißen	
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	Facteur de marche (10 min.40° C) IEC 60974.1 Einschaltdauer (10 min.40°C) IEC 60974.1	
	2x8	N° positions de réglage Schaltstufen	
	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%	Fil à employer Drahtstärke	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobine de fil à traîner max. Max. Rollendurchmesser.	
	IP 21 S	Classe de protection Schutzart	
	95 Kg	Poids Gewicht	
	542x915x795H	Dimensions mm Maße mm	



Le concept d'ingénierie de fabrication produit de l'EVO 350 TC Synergic prévoit un degré d'unification élevé des composants stratégiques comme, par exemple, **le circuit de contrôle qui est le même pour tous les modèles de la gamme EVO.**

L'EVO 350 TC Synergic est un générateur compact de 350A à 40% (220A à 100%).

Ce générateur est équipé d'un groupe dévidoir en aluminium à 4 galets et 16 positions de réglage du courant de soudure.

Le générateur dispose d'une vaste gamme de courbes synergiques mémorisées pour les fils de fer, d'acier inox, d'aluminium, les fils pour soudobrasage et les fils fourrés (le microprocesseur utilisé par le circuit de contrôle permet de mettre à jour les programmes synergiques mémorisés dans la machine à l'aide du kit en option art. 136, même après une longue période).

L'utilisation de la torche Cebora Push-Pull 2003 permet aux générateurs EVO SYNERGIC **d'être aussi adaptés à la soudure de l'aluminium:** au moment du branchement de la torche Cebora Push-Pull 2003, les programmes synergiques spécifiques développés par Cebora pour les fils d'aluminium s'activent.

Conforme à la norme EN 61000-3-12

Die EVO 350 TC Synergic ist das Ergebnis eines neuen Produkt-Engineering-Konzepts, das die hochgradige Vereinheitlichung der strategischen Komponenten vorsieht; hierzu gehört z.B. der **Steuerkreis, der bei allen Modellen der Baureihe EVO identisch ist.**

Die EVO 350 TC Synergic ist eine kompakte Stromquelle mit einer Einschaltdauer von 40% bei 350A (100% bei 220A).

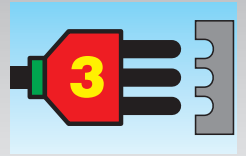
Diese Stromquelle ist mit einem 4-Rollen-Drahtvorschubgerät aus Aluminium ausgestattet und bietet 16 Stufen für die Einstellung des Schweißstroms.

Sie verfügt über eine umfassende Auswahl an gespeicherten Synergiekurven für Drähte aus Eisen, Edelstahl und Aluminium, Schweißlötlötdrähte und Fülldrähte (der im Steuerkreis verwendete Mikroprozessor erlaubt auch nach langer Zeit die Aktualisierung der in der Maschine gespeicherten synergetischen Programme mit Hilfe des Zubehörsatzes Art. 136).

In Verbindung mit dem Brenner Cebora Push-Pull 2003 können die Stromquellen EVO SYNERGIC **auch zum Schweißen von Aluminium eingesetzt werden:** Wenn der Brenner Cebora Push-Pull 2003 angeschlossen wird, werden die speziellen synergetischen Programme freigegeben, die Cebora für die Aluminiumdrähte entwickelt hat.












Entspricht der Norm EN 61000-3-12

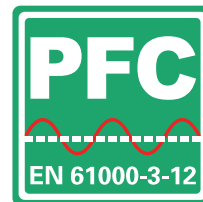
MIG-MAG



CONFORME À
EN 61000 - 3 - 12
KONFORM MIT

EVO 350 TS SYNERGIC
EVO 450 TS SYNERGIC

Art.	643	647	Données techniques Technische Daten
	230V-400V 50/60 Hz +10%	230V-400V 50/60 Hz +10%	Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung
	40 A 25 A (230 V) (400 V)	50 A 32 A (230 V) (400 V)	Fusible retardé Träge Sicherung
	15,9 KVA 40% 10,7 KVA 60% 7,6 KVA 100%	23,5 KVA 40% 16,6 KVA 60% 11,8 KVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme
	35A ÷ 400A	40A ÷ 500A	Courant min-max que peut obtenir dans le soudage Min-Max Strom beim Schweißen
	350A 40% 290A 60% 220A 100%	450A 40% 370A 60% 290A 100%	Facteur de marche (10 min.40° C) IEC 60974.1 Einschaltdauer (10 min.40°C) IEC 60974.1
	2x8	4x8	N° positions de réglage Schaltstufen
	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	Fil à employer Drahtstärke
	Ø 300 mm / 15 Kg	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobine de fil à traîner max. Max. Rollendurchmesser.
	IP 21 S	IP 21 S	Classe de protection Schutzart
	90 Kg	125 Kg	Poids Gewicht
	615x975x900H	615x975x900H	Dimensions mm Maße mm



Le concept d'ingénierie de fabrication produit utilisé pour réaliser la version avec dévidoir séparé de la gamme EVO synergic prévoit un degré élevé d'unification des composants stratégiques comme, par exemple, **le circuit de contrôle qui est le même pour tous les modèles de la gamme EVO.**

La gamme EVO TS synergic est composée de deux générateurs avec alimentation triphasée de 350 et 450A à 40%

Les générateurs peuvent être équipés au choix d'un dévidoir à 2 galets (art. 1652, avec des galets de Ø 30 mm) ou à 4 galets (art. 1662, avec des galets de Ø 40 mm), qui peuvent respectivement atteindre des vitesses de fil de 20 et 24 m/min, tous deux équipés d'ampèremètre/voltmètre numérique et d'un dispositif de réglage du burn-back qui aide à un rallumage régulier grâce au contrôle de la vitesse du fil au moment où l'arc s'éteint.

Les générateurs disposent d'une vaste gamme de courbes synergiques mémorisées pour le fer, l'acier inox, l'aluminium, le soudobrasage et le fil fourré (le microprocesseur du circuit de contrôle permet de mettre à jour les programmes synergiques mémorisés dans la machine, même après une longue période, à l'aide du kit en option, art. 136).

Les générateurs sont conçus pour accepter le groupe de refroidissement torche en option.

L'utilisation de la torche Push Pull refroidie par eau Cebora 2010 permet aux générateurs EVO SYNERGIC d'être aussi **indiqués pour la soudure de l'aluminium.**

Conforme à la norme EN 61000-3-12.

Die Geräte der Baureihe EVO synergic in der fahrbaren Ausführung sind das Ergebnis eines neuen Produkt-Engineering-Konzepts, das die hochgradige Vereinheitlichung der strategischen Komponenten vorsieht; hierzu gehört z.B. der **Steuerkreis, der bei allen Modellen der Baureihe EVO identisch ist.**

Die Baureihe EVO TS synergic umfasst zwei Stromquellen mit dreiphasiger Stromversorgung, die eine Einschaltdauer von 40% bei 350A bzw. 450A bieten.

Diese Stromquellen können nach Wunsch mit einem Drahtvorschubgerät mit 2 Rollen (Art. 1652, Rollendurchmesser 30 mm) oder mit 4 Rollen (Art. 1662, Rollendurchmesser 40 mm) ausgestattet werden, die Drahtgeschwindigkeiten von 20 bzw. 24 m/min erreichen können. Beide Stromquellen verfügen über digital anzeigende Strom- und Spannungsmesser und eine Vorrichtung zum Einstellen der Rückbrandzeit, die durch die Steuerung der Drahtgeschwindigkeit im Moment des Erlöschens des Lichtbogens den problemlosen Neustart begünstigt.

Die Stromquellen verfügen über eine umfassende Auswahl an gespeicherten Synergiekurven für Drähte aus Eisen, Edelstahl und Aluminium, Schweißlötlötdrähte und Fülldrähte (der im Steuerkreis verwendete Mikroprozessor erlaubt auch nach langer Zeit die Aktualisierung der in der Maschine gespeicherten synergetischen Programme mit Hilfe des Zubehörsatzes Art. 136).

Sie sind für die Kombination mit dem optionalen Brennerkühlaggregat eingerichtet. Bei Betrieb mit dem wassergekühlten Push-Pull-Brenner Cebora 2010 gestatten die Stromquellen EVO SYNERGIC auch das **Schweißen von Aluminium.**

Entspricht der Norm EN 61000-3-12.



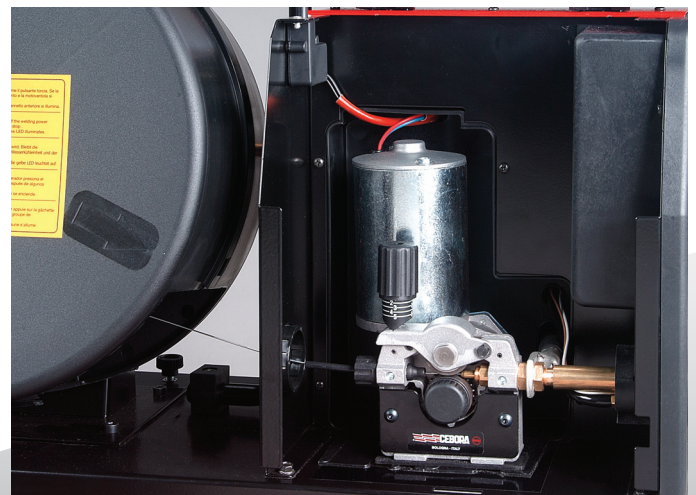
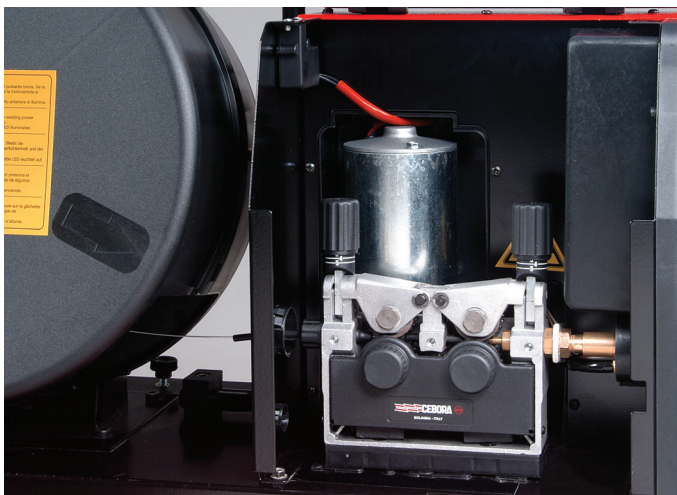
Les générateurs de la gamme EVO Synergic avec dévidoir séparé peuvent utiliser au choix les dévidoirs Cebora TD4-HD à 4 galets \varnothing 40 (art. 1662) ou TDA2 à 2 galets \varnothing 30 (art. 1652). Pour chacun des dévidoirs, il sera entre autres choses possible d'activer la sélection du programme synergique de soudure souhaité, la fonction 2T (manuel) / 4T (automatique) et la fonction de test du fil.

Le sous-menu technique permet en outre de sélectionner les autres fonctions de pointage, d'intermittence, de Burn-back, de Post-gaz ainsi que la vitesse et le temps d'accostage.

L'écran numérique permet de lire les valeurs de la tension (V), de l'intensité (A) ou de l'épaisseur.

Die Stromquellen der Baureihe EVO mit separater Drahtvorschubeinheit können alternativ mit den neuen Drahtvorschubgeräten Cebora TD4-HD mit 4 Rollen \varnothing 40 (Art. 1662) oder TDA2 mit 2 Rollen \varnothing 30 (Art. 1652) verwendet werden. Beide Drahtvorschubgeräte gestatten unter anderem die Aktivierung der Wahl des gewünschten synergischen Schweißprogramms, den 2-Takt-Betrieb (Handbetrieb) und den 4-Takt-Betrieb (Automatikbetrieb) und bieten die Drahttestfunktion. Das technische Untermenü bietet die Möglichkeit der Wahl der weiteren Funktionen Punktschweißen, Intervallschweißen, Drahtrückbrand (Burn-back), Gasnachströmzeit (Post-gas) sowie Einschleich-Geschwindigkeit und -Zeit.

Das Digitaldisplay kann alternativ die Spannung (V), den Strom (A) oder die Dicke anzeigen.





Les machines EVO SYNERGIC Art. 643 et 647 peuvent être utilisées avec les torches MIG refroidies par air. Pour des utilisations plus intensives, il est possible d'installer sur la machine le groupe de refroidissement modulaire en option (Art. 1680) qui permet d'utiliser les torches MIG refroidies par eau.

Die Maschinen EVO SYNERGIC Art. 643 and 647 können mit den luftgekühlten MIG-Brennern verwendet werden. Für den schwereren Betrieb kann auf die Maschine das optionale modulare Kühlaggregat (Art. 1680) installiert werden, das die Verwendung von MIG-Brennern mit Wasserkühlung gestattet.

Les trois prises d'impédance du modèle 647 permettent d'optimiser le processus de soudure en fonction de chaque matériau : en particulier, l'impédance minimale est conseillée pour le soudobrasage des tôles galvanisées et des aciers à résistance élevée tandis que l'impédance maximale l'est pour la soudure de l'aluminium.

Die drei Impedanzanschlüsse des Modells 647 erlauben die Optimierung der Schweißprozesse für alle Materialien: die niedrige Impedanz empfiehlt sich zum Beispiel beim Schweißlöten von verzinkten Blechen und von hochfestem Stahl, während die hohe Impedanz zum Schweißen von Aluminium besonders zu empfehlen ist.





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

