

# Профессиональное сварочное оборудование Sevora для сварки в защитных газах

Москва  
Июнь 2021

## Аппарат Cebora POCKET PULSE

### CEBORA POCKET PULSE



#### Характеристики:

Сеть питания 220В 1Ф, допустимые отклонения  $\pm 25\%$   
(реальный диапазон сетевого напряжения 155В - 275В при  
гарантированной стабильной работе сварочного аппарата)  
Диапазон регулировки сварочного тока 20 - 185А  
Сварочный ток 185А при 40% ПВ  
Сварочный ток 140А при 100% ПВ

Класс защиты: IP23S

Масса: 13,5 кг (без катушки с проволокой)

Размеры (ДхШхВ, мм): 458x196x380

#### Стандартная комплектация:

- Сварочный аппарат Cebora POCKET PULSE;
- Ролики механизма протяжки:
  - проволока сплошного сечения 0,6-0,8 мм;
  - порошковая проволока 0,8 мм;
  - сплошного сечения и порошковая 1,0 мм (опция).
- Кабель на изделие с зажимом, 16 мм<sup>2</sup>, 2,0 м.

#### Применение:

- Производство легких металлоконструкций;
- Автосервис, сварка тонколистовых изделий из углеродистых, низколегированных, медных, алюминиевых сплавов;
- Персональное бытовое применение для собственных нужд частных лиц

## Аппарат Cebora POCKET PULSE

### CEBORA POCKET PULSE

Список сварочных программ под разные материалы, диаметры проволок, защитные газы

Возможность установки катушек с проволокой типа D100\* (100 мм) и D200\* (200 мм)

Кабель с зажимом на изделие 200А в комплекте

Ручка для переноски аппарата

Ж/к дисплей отображения параметров

Интуитивно понятная настройка всех параметров одним энкодером

Туннельный тип охлаждения силовой части аппарата для максимальной эффективности



\*D100, 1 кг проволока типа Св-08Г2С и порошковые D100, 0,5 кг проволока алюминиевая  
D200, 5 кг проволока типа Св-08Г2С и порошковые D200, 2,0 кг проволока алюминиевая

## Аппарат Cebora POCKET PULSE

### CEBORA POCKET PULSE Передняя панель

Стандартный евроразъем для подключения любого типа сварочных горелок

Преднатяжитель кабеля (массы) на изделие для предотвращения повреждения разъема подключения при физическом воздействии



Отображение на ж/к дисплее полной информации о выбранном режиме и процессе сварки

Многопозиционный (нажимаемый) энкодер для быстрой настройки необходимого режима работы аппарата

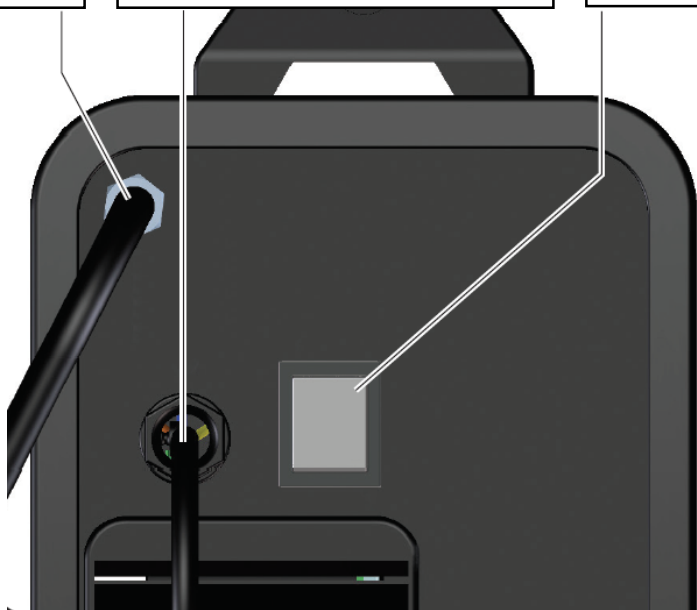
## Аппарат Cebora POCKET PULSE

### CEBORA POCKET PULSE Задняя панель

Штуцер подключения  
газового шланга для  
подачи защитного газа

Сетевой кабель питания  
(220В 1ф) сварочного  
аппарата

Сетевой выключатель  
сварочного аппарата

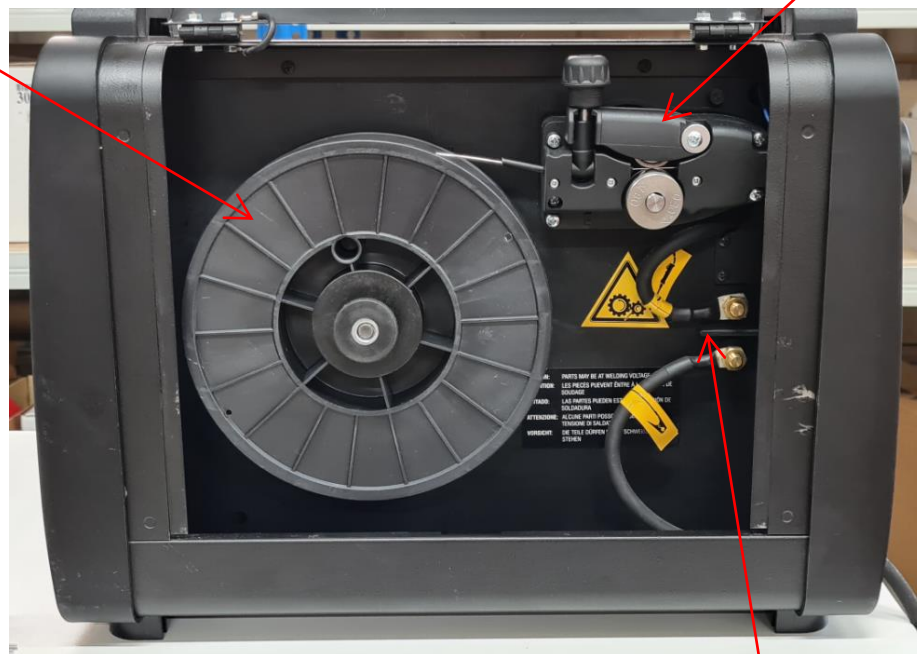


## Аппарат Cebora POCKET PULSE

**CEBORA POCKET PULSE**  
Открытая дверца, вид сбоку

Надежный 2-х роликовый механизм  
протяжки сварочной проволоки

Катушка с проволокой  
типа D200



Контакты для смены полярности (при использовании самозащитной порошковой проволоки обычно необходимо сменить полярность на «прямую», т.е. «-» на электроде

## Аппарат Cebora POCKET PULSE

### CEBORA POCKET PULSE Интерфейс управления

Отображение свариваемого материала

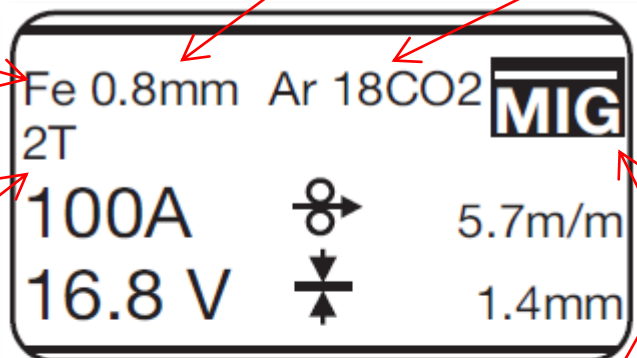
Режим работы кнопки горелки: 2T, 4T, 3L\*

Предустановленный сварочный ток/реальное значение тока в процессе сварки

Предустановленное сварочное напряжение (длина дуги в импульсном режиме)/реальное значение напряжения в процессе сварки (усредненное для импульсного режима)

Используемый диаметр сварочной проволоки

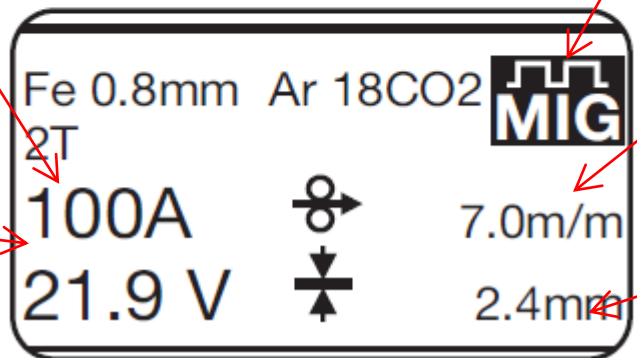
Отображение используемого защитного газа



Режим работы аппарата. Линейный режим (неимпульсный) или Импульсный режим (отображение эпюры импульса над надписью MIG)

Скорость подачи проволоки, соответствующая выставленному значению сварочного тока

Рекомендуемая свариваемая толщина изделия



\*Подробное описание см. в руководстве по эксплуатации Cebora POCKET PULSE

## Аппарат Cebora POCKET PULSE

Сварка короткими замыканиями

Импульсный режим

### CEBORA POCKET PULSE Сварочные программы

Программы для сварки углеродистых и низколегированных сталей в защитных газах «смесь» Ar/CO2 82/18% и 100% CO2

Программы для сварки нержавеющей сталей в защитном газе «смесь» 98% Ar и 2% CO2

Программы для сварки алюминиевых сплавов в защитном газе 100% Ar

Программы для сварки кремнистой бронзы/чистой меди в защитном газе 100% Ar

Программы для сварки самозащитной порошковой проволокой

Lista programmi in memoria - Stored programs list			CORTOCIRCUITO SHORT	PULSATO PULSED
TIPO DI FILO WIRE MATERIAL				
VERSIONE PROGRAMMI - PROGRAMS RELEASE			01	
			PROGRAM	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,6mm/.023"	Argon+CO2 18%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,8mm/.030"	Argon+CO2 18%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,9mm/.035"	Argon+CO2 18%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 1,0mm/.040"	Argon+CO2 18%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,6mm/.023"	Argon+CO2 25%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,8mm/.030"	Argon+CO2 25%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,9mm/.035"	Argon+CO2 25%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 1,0mm/.040"	Argon+CO2 25%	●	●	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,6mm/.023"	CO2 100%	●	---	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,8mm/.030"	CO2 100%	●	---	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 0,9mm/.035"	CO2 100%	●	---	
Ferro/Iron (SG2) - Ø 1,0mm/.040"	CO2 100%	●	---	
Acciaio inox/Stainless steel (308 LSI) - Ø 0,8mm/.030"	Argon+CO2 2%	●	●	
Acciaio inox/Stainless steel (308 LSI) - Ø 0,9mm/.035"	Argon+CO2 2%	●	●	
Alluminio/Aluminium AlMg 5 (5356) - Ø 0,9mm/.035"	Argon 100%	●	●	
Alluminio/Aluminium AlMg 5 (5356) - Ø 1,0mm/.040"	Argon 100%	●	●	
Alluminio/Aluminium AlSi 5 (4043) - Ø 0,9mm/.035"	Argon 100%	●	●	
Alluminio/Aluminium AlSi 5 (4043) - Ø 1,0mm/.040"	Argon 100%	●	●	
Alluminio/Aluminium AlSi 12 (4047) - Ø 0,9mm/.035"	Argon 100%	●	●	
Alluminio/Aluminium AlSi 12 (4047) - Ø 1,0mm/.040"	Argon 100%	●	●	
CuSi3% - Ø 0,8mm/.030"	Argon 100%	●	●	
CuSi3% - Ø 0,9mm/.035"	Argon 100%	●	●	
E711-GS - Ø 0,9mm/.035"	---	●	---	



## Режимы работы.

### Линейный режим сварки

#### Описание:

Синергетический режим сварки: вручную подбирается необходимый сварочный ток в зависимости от толщины свариваемых изделий, аппарат сам подбирает оптимальное сварочное напряжение.

**Свариваемые материалы:** углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы, сплавы на основе меди

**Сварочные материалы:** проволока сплошного сечения, газозащитная порошковая проволока, самозащитная порошковая проволока

#### Применимость:

Стандартный режим сварки на жесткой вольт-амперной характеристике. Самый распространенный режим работы.

### Примеры сварных швов



Углеродистая сталь тип Ст3сп

## Режимы работы.

### Режимы Pulse

#### Описание:

Импульсный синергетический режим сварки

**Свариваемые материалы:** углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы, сплавы на основе меди

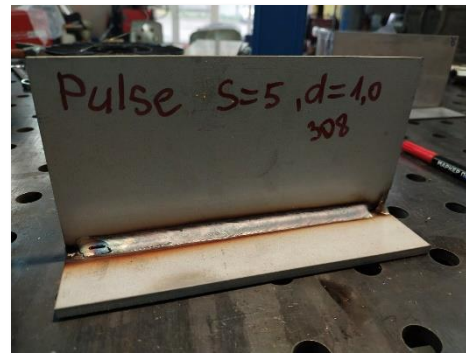
**Сварочные материалы:** проволока сплошного сечения

#### Применимость:

**Pulse.** Импульсный режим сварки:

- контролируемый импульсный перенос электродного металла;
- стабильное горение дуги во всем диапазоне сварочного тока/скорости подачи проволоки;
- минимизация разбрызгивания;
- уменьшения тепловложения;
- для сварки малых и средних толщин, в некоторых случаях увеличение скорости сварки.

### Примеры сварных швов



Нержавеющая сталь тип 308

## Севора POCKET PULSE Режимы работы

Режим Pulse на видео



Ссылка на видео в Youtube:  
<https://youtu.be/LN4B9dPjwx8>

**Спасибо за внимание! 😊**