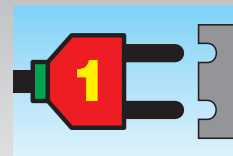




COTBETCTBYET
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

**POWER TIG
BI-WELDER TIG
TIG SOUND
TIG EVO**

INVERTER POWER TIG1640 DC-HF



СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH



Арт. Art. 1653

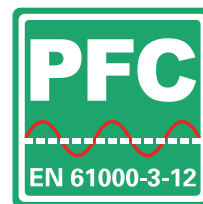
Тележка для перевозки
источника питания.

Trolley for transportation
of the power source.

POWER TIG 1640 DC-HF

Арт. Art 264

Технические характеристики
Specifications



TIG	MMA	
230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Однофазное питание Single phase input
16 A		Предохранитель с задержкой срабатывания 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%	Потребляемая мощность Input power
5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	Диапазон регулировки тока Current adjustment range
160A 40% 135A 60% 110A 100%	140A 30% 115A 60% 95A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
IP 23 S		Класс защиты Protection class
10,3 Kg		Вес Weight
171x420x340		Габариты, мм (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)



IL POWER TIG 1640 DC HF – это инверторный источник питания TIG DC / MMA.

В режиме TIG поджиг дуги возможен не только с высокой частотой, но и при помощи системы "Lift by Cebora". Имеется возможность при помощи специальной кнопки выбрать 2-х тактный /4-х тактный режим работы, в то время как устройство дистанционного управления позволяет подключить педальное управление или, в качестве альтернативного варианта, позволяет работать с плазменной горелкой с управлением вверх/вниз up/down.

Значение сварочного тока регулируется в диапазоне от 5 до 160A, а при помощи двух потенциометров можно регулировать, соответственно, функции плавного снижения и post-gas. Данный источник питания является базовой моделью в широком ассортименте сварочных установок TIG DC производства компании Cebora и предназначен в основном для технического обслуживания и ремонтных работ, а также для небольшого производства.

Соответствует стандарту EN 61000-3-12, что является гарантией существенной экономии потребления электроэнергии и значительного допустимого отклонения напряжения питания (+15% / -20%).

Источник питания может использоваться от питающей сети дизельного генератора соответствующей мощности (мин. 6 кВА).

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.

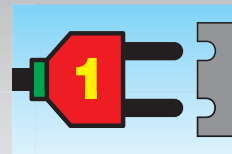
It features a 2 stage/4 stage selection key, while the remote control device allows to connect a foot control or, alternatively, to work with a torch fitted with an up/down control.

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).

INVERTER BI-WELDER TIG 2040 DC-HF



СОТВѢТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH



Арт. Art. 1653
Тележка для перевозки
источника питания.
Trolley for transportation
of the power source.

Арт. Art		265		Технические характеристики Specifications		S CE		PFC EN 61000-3-12	
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%	Однофазное питание Single phase input				
	16 A	25 A	16 A	25 A	Предохранитель с задержкой срабатывания 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%	Потребляемая мощность Input power				
	5A ÷ 200A	5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	10A ÷ 110A	Диапазон регулировки тока 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%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1				
	IP 23 S				Класс защиты Protection class				
	12,9 Kg				Вес Weight				
	176x450x402				Габариты, mm (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)				

BI-WELDER TIG 2040 DC-HF – это однофазный инверторный аппарат, предназначенный для сварки TIG и MMA-SMAW, за исключением электродов с целлюлозным покрытием AWS6010, для ремонтных работ и производства небольших объемов.

Аппарат может работать с импульсной дугой, при необходимости вести сварку на небольшой глубине, где передача тепла должна быть минимальной; предусматривается возможность подключения педали управления (арт. 193), дистанционного управления (арт. 187) или управления вверх/вниз up-down на корпусе горелки.

В режиме TIG производится **высокочастотное возбуждение** дуги или контактный поджиг системой lift-Cebora.

Кроме того, в памяти устройства можно сохранять до 9 программ сварки.

Соответствует стандарту EN 61000-3-12, что является гарантией существенной экономии потребления электроэнергии и значительного допустимого отклонения напряжения питания (+15% / -20%).

Источник питания может использоваться от питающей сети дизельного генератора соответствующей мощности (мин. 6 кВА).

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.

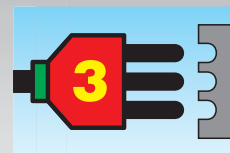
The machine may work with **pulsed arc**, for use on thin workpieces where heat transfer must be minimal and is set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down control on the torch.

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).

INVERTER TIG SOUND DC 2341/T



СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH



Арт.- Art. 1656

Тележка для перевозки
источника питания и
баллона 230 мм.

Trolley for transportation of the
power source with 230 mm
bottle.



Арт.-Art. 1653

Тележка для перевозки
источника питания.

Trolley for transportation
of the power source.

Арт. Art		360		Технические характеристики Specifications		SCE PFC EN 61000-3-12
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%	Трёхфазное питание Three phase input	
	16 A	10 A	16 A	10 A	Предохранитель с задержкой срабатывания 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%	Потребляемая мощность Input power	
	5A ÷ 230A	5A ÷ 230A	10A ÷ 210A	10A ÷ 210A	Диапазон регулировки тока 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%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	IP 23 S				Класс защиты Protection class	
	16 Kg				Вес Weight	
	207x437x411				Габариты, мм (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)	

II TIG SOUND 2341/T DC – это трёхфазный, универсальный (MULTI-VOLTAGE) инверторный аппарат для тока 230 А, предназначенный для сварки TIG и MMA-SMAW, за исключением электродов с целлюлозным покрытием AWS6010 для производства на малых предприятиях.

Аппарат может работать с импульсной дугой, при необходимости вести сварку на небольшой глубине, где передача тепла должна быть минимальной.

Предусматривается возможность **дистанционного управления** путем подключения педали управления (арт. 193), дистанционного управления (арт.187) или управления вверх/вниз up-down на корпусе горелки.

Туннельная конструкция обеспечивает исключительно эффективное охлаждение, и устроена так, что компоненты, которые могут пострадать в пыльных помещениях, например, электрические цепи, находятся вне охлаждающего потока.

В режиме TIG возбуждение производится высоким напряжением/высокой частотой или контактным поджигом при помощи системы lift-Cebora. Кроме того, можно сохранять в памяти аппарата **до 9 программ сварки**.

Источник питания может использоваться от питающей сети дизельного генератора соответствующей мощности.

Соответствует стандарту 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.

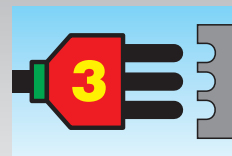
Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

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.

INVERTER TIG SOUND DC 3241/T



СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

Арт. Art		362		Технические характеристики Specifications		
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%	Трёхфазное питание Three phase input	
	16 A	16 A	20 A	16 A	Предохранитель с задержкой срабатывания 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%	Потребляемая мощность Input power	
	5A ÷ 280A	5A ÷ 320A	10A ÷ 240A	10A ÷ 280A	Диапазон регулировки тока 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%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	IP 23 S				Класс защиты Protection class	
	79,5 Kg				Вес Weight	
	705x1060x975				Габариты, мм (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)	

II TIG SOUND 3241/T DC – это трёхфазный универсальный (MULTI-VOLTAGE) инверторный аппарат, предназначенный для сварки TIG и MMA-SMAW, за исключением электродов с целлюлозным покрытием AWS6010 для производства на малых предприятиях.

Аппарат может работать с импульсной дугой, при необходимости вести сварку на небольшой глубине, где передача тепла должна быть минимальной.

Предусматривается возможность дистанционного управления путем подключения педали управления (арт. 193), пульта дистанционного управления (арт.187) или управления вверх/вниз up-down на корпусе горелки.

Туннельная конструкция обеспечивает исключительно эффективное охлаждение, и устроена так, что компоненты, которые могут пострадать в пыльных помещениях, например, электрические цепи, находятся вне охлаждающего потока.

В режиме TIG возбуждение производится высоким напряжением/высокой частотой или контактным поджигом при помощи системы lift-Cebora. Кроме того, можно сохранять в памяти аппарата до 9 программ сварки.

Арт. 362 предусмотрен для работы с Plasma Welding Console (арт. 476.50).

Соответствует стандарту 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.

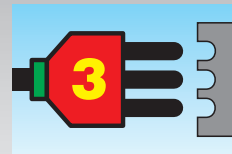
Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

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.

INVERTER TIG DC EVO 500/T

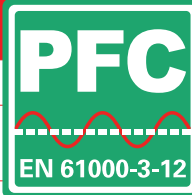


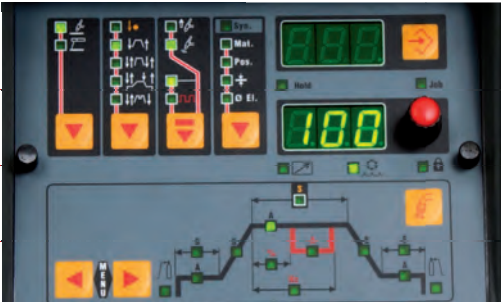
СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH



TIG DC EVO 500/T SYNERGIC (Арт. 363) флагманская модель в ассортименте генераторов TIG DC Cebora. Это трехфазный генератор, который характеризуется **высоким коэффициентом рабочего цикла** (500А при 60% и 440А при 100%) и подходит для тяжелых условий эксплуатации для больших производственных циклов, благодаря **встроенному блоку охлаждения**, который управляется с панели. Может выполнять сварку

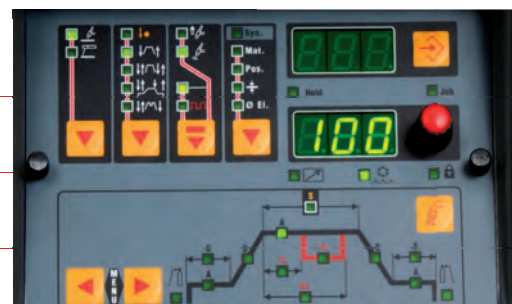
с электродами с **целлюлозным покрытием**. Несмотря на значительную мощность, благодаря использованию **системы PFC** (что удовлетворяет требованиям стандарта EN61000-3-12), требуется **предохранитель всего на 32А**.

Art. 363		Технические характеристики Specifications		S	CE	
TIG	MMA					
 400V 50/60 Hz ±10%	(*)	Трёхфазное питание Three phase input				
 32 A		Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)				
 20,8 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,7 kVA 100%	Потребляемая мощность Input power				
 5A ÷ 500A	10A ÷ 380A	Диапазон регулировки тока Current adjustment range				
 500A 60% 440A 100%	380A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1				
 IP 23 S		Класс защиты Protection class				
 105 Kg		Вес Weight				
 590x1060x985		Габариты, mm (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)				



* Также по запросу в наличии с автотрансформатором 3 фазы 50/60 Гц, (200)-220-440-480В

* Also available, on request, with three-phase autotransformer 50/60Hz, (200)-220-440-480V.



Новая панель управления делает эксплуатацию более простой и интуитивно понятной. Аппарат может работать с **импульсной дугой** (при необходимости вести сварку на небольшой глубине, где передача тепла должна быть минимальной) и в режиме "spot". Минимальный сварочный ток всего 5А.

Предусматривается возможность дистанционного управления путем подключения педали управления (арт. 193), пульта дистанционного управления (арт. 187) или управления вверх/вниз up-down на корпусе горелки.

Туннельная конструкция обеспечивает исключительно эффективное охлаждение, и устроена так, что компоненты, которые могут пострадать в пыльных помещениях, например, электрические цепи, находятся вне охлаждающего потока.

В режиме TIG возбуждение производится высоким напряжением/высокой частотой или контактным поджигом при помощи системы lift-Cebora. Кроме того, можно сохранять в памяти аппарата до **9 программ сварки**. Аппарат имеет порт RS232 и порт USB для подключения компьютера для **удобного обновления программного обеспечения**.

Генератор может выпускаться в специальном исполнении, предназначенном для роботизированных приложений и использования с автоматической консолью Plasma Welding.

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.



CEBORA
welding & cutting