



**2023**

КАТАЛОГ



# Оглавление

7	НАЧАЛО ДЕЯТЕЛЬНОСТИ SEBORA С 1954	34	WIN TIG DC 350T
8	ПЕРЕДОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ В ИТАЛИИ	34	WIN TIG AC-DC 340T
10	ГЛОБАЛЬНЫЙ ПАРТНЕР	38	WIN TIG DC 500T
12	СЕРТИФИКАЦИИ	40	WIN TIG AC-DC 450
13	ИСПЫТАНИЯ НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ	44	(MIG/MAG) ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ
18	(PLASMA) ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА	46	MONO STAR MIG 1620/M
18	PLASMA 36 COMPRESSOR	46	POCKET PULSE
18	PLASMA 57 COMPRESSOR	48	COMBO HI-MIG 2010
20	POWER PLASMA 3035/M	48	SYNSTAR 200M
20	PLASMA SOUND PC 50/M	50	COMBO HI-MIG 2020
22	PLASMA SOUND PC 70/T	50	SYNSTAR 250M
23	PLASMA SOUND PC 110/T	52	COMBO HI-MIG 3020
24	PLASMA SOUND PC 130/T	52	SYNSTAR 270 T
26	PLASMA 1880 SYNERGIC LCD	54	SYNSTAR 270T SRS EDITION
28	(TIG) АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА	56	SYNSTAR 330 TC
30	WIN TIG DC 180M	56	SYNSTAR 330 TS
30	TIG 1615 AC/DC HF	58	SYNSTAR 350 TS
31	WIN TIG AC-DC 180M	58	SYNSTAR 400 TS
31	WIN TIG DC 220M	59	SYNSTAR 500 TS
32	TIG 2015 AC/DC HF	60	KINGSTAR 400 TS
32	WIN TIG AC-DC 230 M	60	KINGSTAR 520 TS
33	WIN TIG AC-DC 270T		
33	WIN TIG DC 250T		
4			

66 (ММА) РУЧНАЯ ДУГОВАЯ  
СВАРКА ПОКРЫТЫМ ШТУЧНЫМ  
ЭЛЕКТРОДОМ

68 POWER ROD 150 M

68 POWER ROD 180 M

69 POWER ROD 200 M

70 POWER ROD 250 T-CELL

70 POWER ROD 380 T-CELL

74 ПРОМЫШЛЕННЫЕ ИСТОЧНИКИ  
ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ  
ДЛЯ РОБОТИЗАЦИИ И ЧПУ

76 PLASMA PROF 166 HQC

76 PLASMA PROF 180 HQC

77 PLASMA PROF 255 HQC

77 PLASMA PROF 300 HQC

78 PLASMA PROF 420

88 ИСТОЧНИКИ СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ  
MIG, TIG, TIG-PLASMA,  
ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ  
И РОБОТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

90 KINGSTAR 400 TS ROBOT

90 KINGSTAR 520 TS

91 WIN TIG DC 350 T ROBOT

91 WIN TIG DC 500 T ROBOT

92 WIN TIG AC-DC 450 T ROBOT

92 WIN TIG AC-DC 340 T ROBOT

93 WIN TIG AC-DC 270 T ROBOT





Эмилиано Дженерали,  
С.Е.В (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), 1954

# Начало деятельности Cebora с 1954

## История

Уже 67 лет прошло с 1954 год , когд Эмили но Дженера ли, п мять о котором ост ется н вечно у всех, кто его зн л, основ л комп нию С.Е.В. (Costruzioni Elettromeccaniche Bolognesi), производителя з рядных устройств и св рочных пп р тов. В 60-е годы, после слияния С.Е.В. с его другим производством O.R.A., возникло одно из н иболее ст бильных предприятий в индустрии Ит лии - комп ния Cebora.

С восьмидесятих годов созд ние двух р зличных подр зделений приводит к д льнейшему увеличению доли рынка : успешные св рочное подр зделение и подр зделение по производству промышленных и мебельных колес р зличного сорт мент .

Шестьдесят семь лет успешного р звития и рост , поколения сотрудников пред-приятый от р бочих, до дминистра ции - все н пр влено н успех и д нь п мяти делу Эмили но Дженера ли.





# Передовое производство промышленного оборудования в Италии

Непрерывная эволюция, которая смотрит в будущее

1954



Эмпилио Джанерли основал компанию C.E.B. (COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE BOLOGNESI), производителя рядных устройств для аккумуляторов и аппаратов для ручной дуговой сварки покрытым электродом.

1958



Эмпилио Джанерли создал вторую компанию, O.R.A. (Officina Ruote e Affini), для производства промышленных и мебельных транспортных колес.

1963



Произошло слияние этих двух компаний в компанию SEBORA, в которой в течение 1963 года работало всего 40 человек персонала, создано в янв. 1963 г.

1984

Отдел исследований и разработок компании Sebora сформированный из специалистов технического профиля, имеющий мотивацию, высокую производительность и портативный аппарат для сварки в защитных газе (MIG/MAG) под давлением Rocket MIG, который моментально завоевал рынки Европы и США.



1980

Заложено первое производство колес и их корпусов, предназначенных для коммерческого применения с большой нагрузкой, в среднем в год выпускается 100 000 колес, в среднем в год выпускается 100 000 колес, в среднем в год выпускается 100 000 колес.

1986

Компания Sebora представила революционное изделие Plasma Rocket, источник питания с высокой портативностью, который обеспечивает режущую способность 5 мм среди широкого спектра материалов, что стало новостью еще одним всемирным коммерческим успехом.

2000

Компания Sebora сосредоточивает свои научные исследования и разработки в высокотехнологичных секторах рынка, таких как автоматизированное производство, запуск целого ряда роботизированного оборудования для сварки в защитных газах, аргодуговой сварки, плазменной сварки, которое быстро завоевывает доверие специалистов роботизированного оборудования по всему миру.

2005

Ассортимент изделий компании Sebora для плазменной резки продолжил расти с добавлением линейки изделий для плазменной резки HCS Plasma, предельно точной для высокопроизводительной резки в системах ЧПУ и роботизации.

Появился новый линейный сверхпрочный поворотный колес, он быстро стал новостью сильным конкурентом в пределах ведущих рынков Европы, включая Германию, особенно после выпуска сверхпрочных корпусов из нержавеющей стали.

2010

В компании Sebora создан отдел Сварки и Резки и отдел Колес и Движения.

**CEBORA**  
welding & cutting

**CEBORA**  
wheels & motion

2014

Для укрепления своей позиции на рынке автоматизации компания Sebora достигла успехов в развитии группы компаний после приобретения компанией Sebora Automation S.r.l., с высококвалифицированной системой интеграции персонала, специализированным персоналом в области автоматизации производственных процессов.



**GEFRA**  
automazione



# Глобальный партнер

Эффективность производств, оптимальное соотношение цены и качества, своевременная доставка и минимальный риск, связанный с продукцией, являются основой философии компании SEBORA. Динамичные и высокопроизводительные специализированные подразделения вместе с отделом сбыта и службой технической поддержки для удовлетворения потребностей клиентов по всему миру. Благодаря широкому географическому охвату и постоянному внедрению новых видов услуг, предоставляемых импортерами и дистрибьюторами, компания SEBORA может быстро и успешно доставлять свою продукцию в любой уголок мира. Максимальная поддержка клиентов и сеть продаж также обеспечиваются благодаря обучением, проводимым инженерами-пробочниками оборудования, благодаря веб-сайту, который регулярно обновляется и пополняется информацией о новых продуктах, новостями производств Sebora Group.



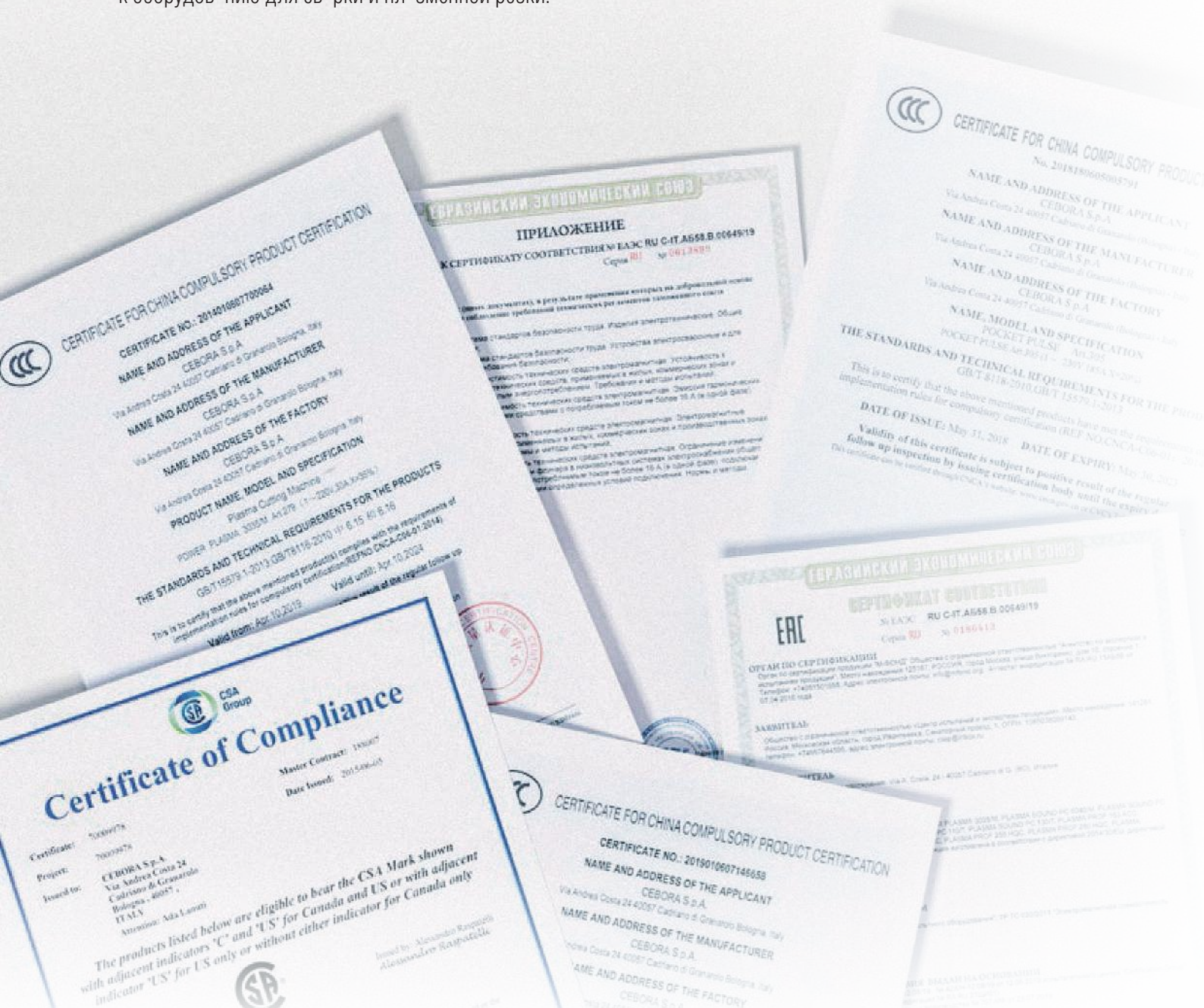




# Сертификация

Качество продукции бренд Sebora и Elettro признано во всем мире, также и специальными сертификатами, что подтверждается Европейской сертификацией (CE), Российской сертификацией (ЕЭС), Китайской сертификацией (CCC), Канадской сертификацией (CSA) и др.

Все приборы имеют маркировку «CE» из-за соответствия европейским и международным стандартам, относящимся к оборудованию для сварки и плазменной резки.





# Аттестация автопроизводителей





# Продукция

Оборудование для сварки в защитных газах (MIG/MAG), газодуговой сварки (TIG), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) и плазменной резки.











# Plasma

PLASMA 36 COMPRESSOR  
PLASMA 57 COMPRESSOR  
POWER PLASMA 3035/M  
PLASMA SOUND PC 50/M  
PLASMA SOUND PC 70/T  
PLASMA SOUND PC 110/T  
PLASMA SOUND PC 130/T  
PLASMA 1880 SYNERGIC LCD





Plasma - Артикул. P00481

# PLASMA 36 COMPRESSOR



Сеть питания	1x230В 50-60Гц
Номинал предохранителя (тугоплавкий)	32 А
Потребляемая мощность	20% 3,6 кВА 60% 2,1 кВА 100% 1,9 кВА
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 30 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	20% 30 А 60% 18 А 100% 15 А
Регулировка параметров	Пл в н я
Класс защиты	IP 23 S
Масса	16 кг
Габариты (ШхДхВ)	210x350x460 мм

Plasma - Артикул. P00472

# PLASMA 57 COMPRESSOR



Сеть питания	3x400В 50-60Гц
Номинал предохранителя (тугоплавкий)	32 А
Потребляемая мощность	35% 7,5 кВА 60% 5,6 кВА 100% 4,3 кВА
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 50 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	35% 50А 60% 35А 100% 25А
Регулировка параметров	Пл в н я
Класс защиты	IP 23 S
Масса	25 кг
Габариты (ШхДхВ)	270x440x570 мм



## PLASMA 36 COMPRESSOR

Однофазный источник питания инверторного типа для плазменной резки, PLASMA 36 COMPRESSOR PFC INVERTER, включает в себя встроенный воздушный компрессор (не требующий обслуживания самосмазывающийся поршень), обеспечивающий полную независимость работы резчика и простоту использования, поскольку он не требует дополнительный источник сжатого воздуха.

- > Отличается малыми размерами и массой, низким энергопотреблением, простотой использования, надежностью, высокой производительностью и скоростью резки, особенно подходит для монтажных работ;
- > Минимальный ток резки 5 А позволяет выполнять резку тонколистового металла, что особенно полезно при кузовных работах;
- > Отсутствие высокочастотного поджига позволяет работать рядом с компьютерами и любыми другими электронными устройствами, чувствительными к высокочастотным излучениям.

### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- > Толщина качественного реза (углеродистая сталь) 12 мм.;
- > Макс. толщина разделительного реза (углеродистая сталь) 16 мм.;
- > **Pilot Arc** для резки окрашенных металлов или металлов с покрытием;
- > **Функция продувки после резки** для охлаждения расходных материалов;
- > **Плавная настройка тока резки**;
- > **Система безопасности сборки плазмотрона**;
- > Выходные параметры с микропроцессорным управлением;
- > Термостатическая защита;
- > В стандартную комплектацию входит плазмотрон P25 длиной 4 метра и кабель с зажимом на изделии.

## PLASMA 57 COMPRESSOR

Трехфазный источник питания инверторного типа для плазменной резки PLASMA 57 COMPRESSOR INVERTER включает в себя встроенный воздушный компрессор и отличается удобством использования, компактной конструкцией и высокой эффективностью резки на малых и средних толщинах.

### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- > **Pilot Arc** для резки окрашенных металлов или металлов с покрытием;
- > **Функция продувки после резки** для охлаждения расходных материалов;
- > **Плавная настройка тока резки**;
- > **Система безопасности сборки плазмотрона**;
- > **Встроенный воздушный компрессор** (самосмазывающийся двойной поршень, не требующий обслуживания) обеспечивает резчику полную независимость от внешнего источника сжатого воздуха, не требует регулировки подачи воздуха;
- > **Технология Ultra Cut Capacity** для улучшения режущей способности при больших толщинах;
- > **Инновационная технология Thin Cut**, позволяющая получать рез высшего качества минимальной ширины;
- > **Технология Hyper Speed Cut**, повышающая скорость резки;
- > **Технология Multi Piercing**: возможность прошивки большой толщины за более короткое время и с меньшим износом расходных материалов;
- > **Технология Extra Life и технология Low Pilot Arc**, которые увеличивают производительность и срок службы расходных материалов;
- > Комплектация включает в себя ручной плазмотрон 4,0 метра и кабель на изделие с зажимом.

Plasma - Артикул. 279

# POWER PLASMA 3035/M



Сеть питания	115 В +15% / -20% 50/60 Гц	230 В +15% / 20% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (тугоплавкий)	32 А	16 А
Потребляемая мощность	3,5 кВА 35% 2,8 кВА 60% 2,4 кВА 100%	
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 30 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	30 А 35% 25 А 60% 22 А 100%	
Регулировка параметров	Пл в н я	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	13 кг	
Габариты (ШхДхВ)	175 x 503 x 400 мм	

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Высококачественный рез	8 мм
Качественный рез	12 мм
Разделительный рез	15 мм

Plasma - Артикул. 326

# PLASMA SOUND PC 50/M



Сеть питания	230 В ± 10% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (тугоплавкий)	32 А
Потребляемая мощность	7,8 кВА 40% 5,8 кВА 60% 5,3 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	20 ÷ 50 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	50 А 40% 42 А 60% 33 А 100%
Регулировка параметров	Пл в н я
Класс защиты	IP 23 S
Масса	23 кг
Габариты (ШхДхВ)	286 x 590 x 406 мм

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Высококачественный рез	15 мм
Качественный рез	20 мм
Разделительный рез	25 мм



## POWER PLASMA 3035/M

POWER PLASMA 3035/M является однофазным инверторным источником питания для плазменной резки, работающий при различных сетевых напряжениях, с высокочастотным (ВЧ) поджигом, простое применение благодаря легковесному корпусу (всего 13 кг).

Несмотря на его небольшой размер, обеспечивается превосходное качество резки токопроводящих изделий. POWER PLASMA 3035/M работает с применением сжатого воздуха или азота для выполнения резки высокого качества с расходом воздуха всего 60 л/мин., давление на входе 3,5 бар.

Свойства:

- > **Автоматическое распознавание напряжения сети питания (115В-230В +15% / - 20%);**
- > **Режим работы вспомогательной дуги с ВЧ;**
- > **Функция «Pilot Self-Restart» (Автоматическое восстановление дуги),** которая автоматически прерывает и повторно запускает дугу, тем самым увеличивая продуктивность резки;
- > **Защита держателя сопла;**
- > **Ручной плазматрон CEBORA CP 40** с кабелем длиной 4 м и переходником (арт. 1206).

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

Версия для автоматизации также требует аналоговый интерфейсный набор (арт. 441), и оснащена плазмотроном CEBORA CP 40 DAR с кабелем длиной 6 м или 12 м.

## PLASMA SOUND PC 50/M

PLASMA SOUND PC 50/M является однофазным инверторным источником питания для плазменной резки с пневмоподжигом дуги, с системами электронной и механической защиты.

Источник питания автоматически распознает ручные и автоматические плазмотроны (MAR-DAR) CEBORA CP 70C длиной как 6 м, так и 15 м.

Свойства:

- > Автоматическое отслеживание износа расходных частей;
- > **Функция строжки и автоматического восстановления дуги;**
- > **Защита держателя сопла.**

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

Версия для автоматизации также требует аналоговый интерфейсный набор (арт. 441), и оснащена плазмотроном CEBORA CP 40 DAR с кабелем длиной 6 м или 12 м.



Plasma - Артикул. 334

# PLASMA SOUND PC 70/T



Сеть питания	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (тупоплавкий)	20 А	12 А
Потребляемая мощность	12 кВА 35% 10,5 кВА 60% 8,5 кВА 100%	12 кВА 60% 10,5 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	20 ÷ 70 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	70 А 35% 60 А 60% 50 А 100%	70 А 60% 60 А 100%
Регулировка параметров	Пл в н я	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	26 кг	
Габариты (ШхДхВ)	286 x 515 x 406 мм	

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Высококачественный рез	25 мм
Качественный рез	30 мм
Разделительный рез	35 мм

# PLASMA SOUND PC 110/T



Сеть питания	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (тугоплавкий)	32 А	25 А
Потребляемая мощность	15 кВА 35% 11,9 кВА 60% 11 кВА 100%	20,5 кВА 50% 16,5 кВА 60% 15,5 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	20 ÷ 80 А	20 ÷ 110 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	80 А 35% 65 А 60% 60 А 100%	110 А 50% 95 А 60% 90 А 100%
Регулировка параметров	Пл в н я	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	34 кг	
Габариты (ШхДхВ)	297 x 504 x 558 мм	

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Высококачественный рез	35 мм
Качественный рез	40 мм
Разделительный рез	50 мм

Plasma - Артикул. 337

# PLASMA SOUND PC 130/T



Сеть питания	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (тупоплавкий)	50 А	32 А
Потребляемая мощность	22 кВА 50% 21 кВА 60% 16,6 кВА 100%	22 кВА 80% 21 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	20 ÷ 130 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	130 А 50% 125 А 60% 105 А 100%	130 А 80% 125 А 100%
Регулировка параметров	Пл в н я	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	40 кг	
Габариты (ШхДхВ)	297 x 613 x 558 мм	

#### ТОЛЩИНА КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ:

Высококачественный рез	40 мм
Качественный рез	50 мм
Разделительный рез	60 мм





## PLASMA SOUND PC 70/T - 110/T - 130/T

PLASMA SOUND PC 70/T, PLASMA SOUND PC 110/T и PLASMA SOUND PC 130/T представляют собой трехфазные инверторные источники питания для плазменной резки с пневмоподжигом (без ВЧ) с электронной и механической системами защиты, работающие при различных сетевых напряжениях (208-220-230В/400-440В/50-60 Гц). Данные источники питания автоматически распознают ручной или автоматический плазматроны (MAR-DAR) Ceboга CP 70C и MAR-DAR CP 162C с кабелями 6 м и 15 м.

Свойства:

- > Удобный в эксплуатации 5-ти дюймовый **ЖК-дисплей** со встроенными библиотеками с рекомендациями по режимам резки;
- > **Режимы Gouging (Строжка), Pilot Self-Restart (Автоматического восстановления дуги) и Spot Marking (Маркировки) (арт. 337);**
- > Автоматическое обнаружение типа и длины плазматрона, а также степени износа расходных материалов.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

## Торгов я м рк CP



**Зарегистрированная торговая марка CP устанавливает оригинальные расходные части Себога для плазматронов. Мы настоятельно рекомендуем использовать оригинальные расходные части Себога для обеспечения высокой производительности и качества реза.**

Форма и материалы, выбранные для расходных частей CP, определяются при разработке источника питания и плазматрона, и представляют собой наилучший компромисс между производительностью, надежностью и сроком службы в соответствии со стандартами IEC 60974-7.

В случае использования неоригинальных расходных частей в плазматронах Себога, компания Себога не несет ответственности за любые несчастные случаи, а так же не несет гарантийные обязательства на продукцию.

Использование неоригинальных расходных частей может привести к следующим последствиям:

- > Перегрев источника питания
- > Отказ электронных схем
- > Короткие замыкания в процессе, имеющим более 250 вольт в цепи.

Плазматрон MAR CP 70C  
(Арт. 1626)



Плазматрон DAR CP 70C  
(Арт. 1627)



Плазматрон MAR CP 162C  
(Арт. 1631)



Плазматрон DAR CP 162C  
(Арт. 1632)



Plasma - Артикул. P00461

# PLASMA 1880 SYNERGIC LCD



Сеть питания	3x208-220-230В 50-60Гц	3x400-440В 50-60Гц
Номинал предохранителя (тугоплавкий)	50 А	32 А
Потребляемая мощность	40% 30 кВА 60% 28 кВА 100% 26 кВА	50% 34 кВА 60% 33 кВА 100% 31 кВА
Диапазон регулировки тока	10÷160 А	10÷160 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	40% 160А 60% 150А 100% 140А	50% 180А 60% 175А 100% 165А
Регулировка параметров	Пл в н я	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	54 кг	
Габариты (ШхДхВ)	330X710X540 мм	



# PLASMA 1880 SYNERGIC LCD

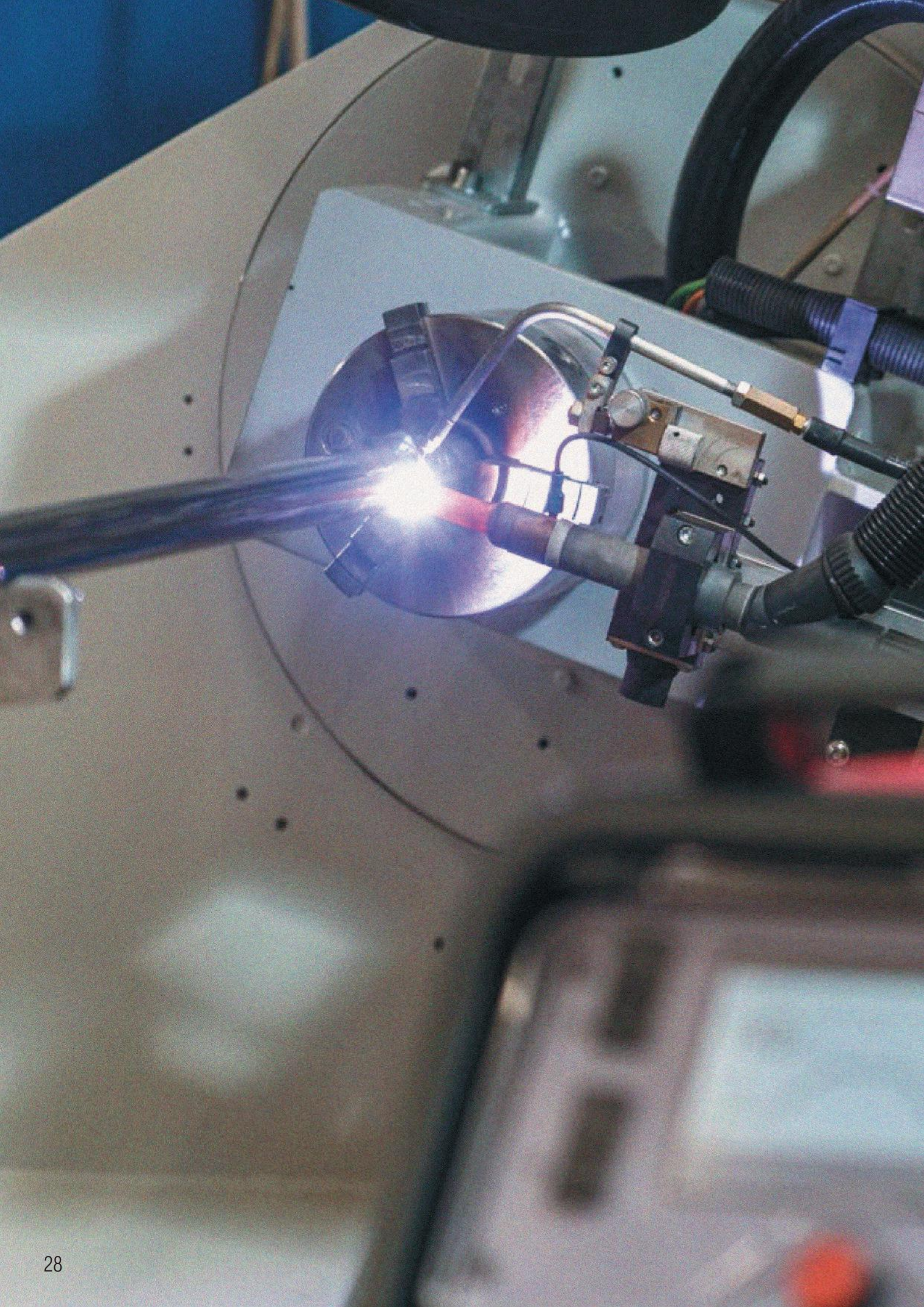
Трехфазный источник питания для плазменной резки металла, PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER - первый и самый мощный синергетический плазменный инвертор в мире.

- > В источнике питания используется инновационная запатентованная технология SYNERGIC PLASMA, которая автоматически устанавливает все параметры резки в соответствии с информацией, введенной резчиком при настройке аппарата.
- > Синергетический источник питания также оснащен системой автоматического регулирования давления подаваемого газа (сжатый воздух или специальные газы) и может оптимизировать производительность во всех рабочих условиях, без вмешательства резчика.
- > Благодаря этой системе аппарат может автоматически настраивать необходимые параметры при работе с тремя плазмотронами различной длины: ECF-71, ECF-131, ECF-181.
- > Аппарат особенно подходит для тяжелых и высоконагруженных производств, непрерывного рабочего цикла и для автоматизации.
- > Пневмоподжиг пилотной дуги (без ВЧ) позволяет производить работы по резке вблизи с оборудованием, чувствительным к ВЧ помехам.
- > Возможность питания от генераторов переменного тока соответствующей мощности.
- > Есть возможность установки пароля для безопасности.
- > Оснащен системами безопасности в головке плазмотрона и в адаптере со стороны источника.
- > Стандартная комплектация включает ручной плазмотрон длиной 6 метров и кабель с зажимом на изделие 6 метров.

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- > **Функция Auto-Set**, используемая для автоматического выбора напряжения сети питания в следующем диапазоне: 3x208 / 220 / 230V и 400 / 440V;
- > **Технология Low Pilot Arc**, которая в совокупности с системой пневматического поджига дуги (не ВЧ) позволяет снизить износ расходных частей, позволяет поддерживать вспомогательную дугу дольше, без повышенного износа расходных частей;
- > **Функция Pilot Arc Time**, автоматически настраивающая продолжительность горения пилотной дуги;
- > **Функция автоматического определения степени износа расходных частей**, контролирующая износ, задаваемый в процентном отношении;
- > **Функция автоматической регулировки времени продувки газа после резки**, которая регулирует охлаждение плазмотрона;
- > **Функция ЧПУ V-out Voltage** для управления электронным делителем выходного напряжения, регулируемым от 1 / 20V до 1 / 100V;
- > **Функция ЧПУ Remote Current** для дистанционного управления регулировкой тока резки с изолированным напряжением 0-10 В;
- > **Функция «Входная мощность»**, используемая для установки потребляемой входной мощности, автоматически ограничивая выходной ток резки, адаптируя источник питания к различным допускам по мощности;
- > **Функция Self Restart Pilot** для резки сетки и решеток;
- > **Технология Synergic Plasma** (запатентована), которая позволяет источнику питания автоматически регулировать все параметры резки;
- > **Функция синергетической строжки**, которая автоматически регулирует все рабочие параметры в соответствии со скоростью выполнения и количеством удаляемого материала;
- > **Функция синергетической маркировки**, которая автоматически устанавливает все рабочие параметры в соответствии с шириной и глубиной желаемой маркировочной канавки;
- > **Комбинированная функция (опция)**, которая позволяет переключаться из режима маркировки в режим резки или наоборот, просто увеличивая или уменьшая ток с ЧПУ.







# TIG

WIN TIG DC 180M  
TIG 1615 AC/DC HF  
WIN TIG AC-DC 180M  
WIN TIG DC 220M

TIG 2015 AC/DC HF  
WIN TIG AC-DC 230 M  
WIN TIG AC-DC 270T  
WIN TIG DC 250T

WIN TIG DC 350T  
WIN TIG AC-DC 340T

WIN TIG DC 500T  
WIN TIG AC-DC 450T



**TIG** - Артикул. 551

# WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Сеть питания	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	
Потребляемая мощность	4 кВА 35% 2,7 кВА 60% 2,2 кВА 100%	4,6 кВА 30% 3,5 кВА 60% 2,8 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 180 А	10 ÷ 140 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	180 А 35% 135 А 60% 110 А 100%	140 А 30% 115 А 60% 95 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	10,3 кг	
Габариты (ШхДхВ)	171 x 420 x 340 мм	

**TIG** - Артикул. S00166

# TIG 1615 AC/DC HF



	TIG	MMA
Сеть питания	1x230В 50-60Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	25 А	16 А
Потребляемая мощность	3 кВт	3 кВт
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 160 А	10 ÷ 140 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 6097 (ПВ)	45% 160А 60% 140А 100% 110А	40% 140А 60% 125А 100% 110А
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	18 кг	
Габариты (ШхДхВ)	220x440x460 мм	





TIG - Артикул. 558

# WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG	MMA
Сеть питания	230 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	
Потребляемая мощность	4,4 кВА 25%	4,4 кВА 30%
	2,5 кВА 60%	3,3 кВА 60%
	2,2 кВА 100%	3,0 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 180 А	10 ÷ 130 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	180 А 25%	130 А 30%
	110 А 60%	100 А 60%
	100 А 100%	90 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	17,5 кг	
Габариты (ШхДхВ)	207 x 500 x 411 мм	

TIG - Артикул. 553

# WIN TIG DC 220 M



	TIG		MMA	
Сеть питания	115 В +15%/- 20% 50/60 Гц	230 В +15%/- 20% 50/60 Гц	115 В +15%/-20% 50/60 Гц	230 В +15%/-20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	25 А	16 А	25 А	16 А
Потребляемая мощность	3,8 кВА 40%	5,3 кВА 30%	3,6 кВА 35%	4,5 кВА 35%
	3,1 кВА 60%	3,2 кВА 60%	2,8 кВА 60%	3,8 кВА 60%
	2,2 кВА 100%	2,7 кВА 100%	2,3 кВА 100%	3,4 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 160 А	5 ÷ 220 А	10 ÷ 110 А	10 ÷ 140 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	160 А 40%	220 А 30%	110 А 35%	140 А 35%
	140 А 60%	160 А 60%	90 А 60%	125 А 60%
	110 А 100%	140 А 100%	75 А 100%	115 А 100%
Класс защиты	IP 23 S			
Масса	16 кг			
Габариты (ШхДхВ)	207 x 500 x 411 мм			



**TIG** - Артикул. S00168.4

# TIG 2015 AC/DC HF



	TIG	MMA
Сеть питания	1x230В 50-60Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	10 А	
Потребляемая мощность	4 кВт	4 кВт
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 270 А	10 ÷ 210 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	40% 200А 60% 160А 100% 120А	35% 160А 60% 130А 100% 115А
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	19 кг	
Габариты (ШхДхВ)	220x440x460 мм	

**TIG** - Артикул. 559

# WIN TIG AC-DC 230 M



	TIG	MMA
Сеть питания	230 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	
Потребляемая мощность	5,7 кВА 30% 4,8 кВА 60% 3,7 кВА 100%	6,2 кВА 40% 4,4 кВА 60% 3,6 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 230 А	10 ÷ 180 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	230 А 40% 200 А 60% 170 А 100%	180 А 30% 140 А 60% 120 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	21,5 кг	
Габариты (ШхДхВ)	232 x 530 x 467 мм	



TIG - Артикул. 394

# WIN TIG AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Сеть пит ния	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номин л предохранителя (тугоплавкий)	10 А	10 А
Потребляемая мощность	7,6 кВА 40% 7,1 кВА 60% 6,3 кВА 100%	8 кВА 40% 7,4 кВА 60% 7 кВА 100%
Диапазон регулировки ток	3 ÷ 270 А	10 ÷ 210 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	270 А 40% 250 А 60% 230 А 100%	210 А 40% 200 А 60% 190 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	69 кг	
Габариты (ШхДхВ)	560 x 950 x 1010 мм	

TIG - Артикул. 555

# WIN TIG DC 250 T



	TIG		MMA	
Сеть питания	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тугоплавкий)	16 А	10 А	16 А	10 А
Потребляемая мощность	5,7 кВА 25% 4,0 кВА 60% 2,8 кВА 100%	6,2 кВА 35% 5,0 кВА 60% 4,0 кВА 100%	7,5 кВА 30% 4,9 кВА 60% 3,7 кВА 100%	7,0 кВА 60% 4,5 кВА 100%
Диапазон регулировки ток	5 ÷ 230 А	5 ÷ 250 А	10 ÷ 210 А	10 ÷ 210 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	230 А 25% 180 А 60% 140 А 100%	250 А 35% 210 А 60% 180 А 100%	210 А 30% 150 А 60% 120 А 100%	210 А 60% 150 А 100%
Класс защиты	IP 23 S			
Масса	22,7 кг			
Габариты (ШхДхВ)	207 x 437 x 411 мм			





TIG - Артикул. 557

# WIN TIG DC 350 T



	TIG		MMA	
Сеть питания	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц	208/220/230 В ±10% 50/60 Гц	400/440 В ±10% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	16 А	20 А	16 А
Потребляемая мощность	7,8 кВА 35% 6,4 кВА 60% 5,4 кВА 100%	9,6 кВА 40% 7,8 кВА 60% 6,6 кВА 100%	9,3 кВА 35% 7,3 кВА 60% 6,4 кВА 100%	11,5 кВА 40% 9,3 кВА 60% 7,8 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 280 А	5 ÷ 350 А	10 ÷ 240 А	10 ÷ 280 А
Ресурсный цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	280 А 35% 245 А 60% 220 А 100%	350 А 40% 280 А 60% 250 А 100%	240 А 35% 200 А 60% 180 А 100%	280 А 40% 240 А 60% 210 А 100%
Класс защиты	IP 23 S			
Масса	78 кг			
Габариты (ШхДхВ)	705 x 1060 x 975 мм			

TIG - Артикул. 395

# WIN TIG AC-DC 340 T



	TIG	MMA
Сеть питания	400 В ±15% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	20 А
Потребляемая мощность	11,3 кВА 40% 10,3 кВА 60% 9,7 кВА 100%	13,1 кВА 40% 12,1 кВА 60% 11,5 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 340 А	10 ÷ 310 А
Ресурсный цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	340 А 40% 320 А 60% 310 А 100%	310 А 40% 290 А 60% 280 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	109 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1010 мм	



## WIN TIG 220M/250T/350T

### Отличительные особенности аппаратов Cebora WIN TIG 220M/250T/350T

- > Цветной ЖК-дисплей с интуитивно понятными настройками;
- > Настройка всех параметров одним энкодером;
- > Широкий функционал:
  - EVO LIFT;
  - EVO START;
  - TIG DC, TIG Pulse, TIG DC XP, TIG DC APC;
  - Multi Spot;
  - Режим Холодной Сварки.
- > 10 ячеек памяти;
- > Тоннельная система охлаждения.

## WIN TIG AC-DC 270T/340T/450T

### Отличительные особенности аппаратов Cebora WIN TIG AC-DC 270T, 340T, 450T:

- > Широкий функционал:
  - EVO LIFT;
  - EVO START;
  - TIG DC, TIG Pulse, TIG DC XP, TIG DC APC, MIX TIG, AC XA (XP), AC MMA;
  - Нестройковые вольфрамовые электроды (в режиме AC) для оптимизации поджига дуги;
  - Нестройковое время работы HF осциллятора до сотых долей секунды;
  - Multi Spot;
  - Режим Холодной Сварки.
- > RMS - технология измерения тепловложения в детали;
- > AC Waveforms: 3 формы волны, 9 вариантов полувольт;
- > 7-дюймовый цветной ЖК-дисплей: тактильный экран (резистивный). Интуитивно понятное управление;
- > Меню на русском языке;
- > 100 ячеек памяти;
- > Встроенная система промышленного мониторинга (WEB-интерфейс), совместимость со стандартом Industry 4.0;
- > Пользовательский интерфейс: возможность управления аппаратом через компьютер, планшет, мобильный телефон;
- > 2 шт USB-порта для обновления ПО и загрузки/копирования ячеек памяти;
- > Тоннельная система охлаждения;
- > Система T-LINK: подключение миски сварщика через специальный интерфейс для мгновенного сброса температуры.









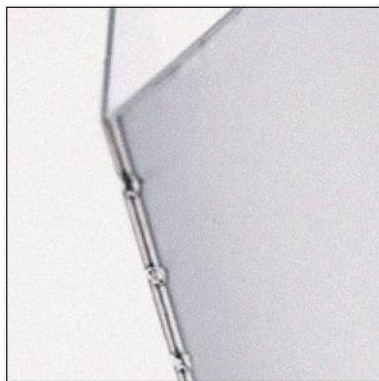


TIG - Артикул. 381

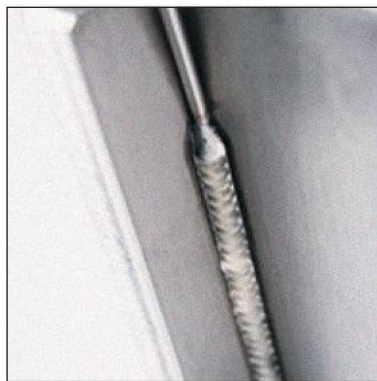
# WIN TIG DC 500 T



	TIG	MMA
Сеть пит ния	400 В ±15% 50/60 Гц	
Номин л предохранителя (тупогл вкий)	25 А	32 А
Потребляем я мощность	20,4 кВА 60% 16,5 кВА 100%	17,6 кВА 100%
Ди п зон регулировки ток	3 ÷ 500 А	10 ÷ 380 А
Р бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	500 А 60% 440 А 100%	380 А 100%
Кл сс з щиты	IP 23 S	
М сс	108 кг	
Г б риты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1010 мм	



EVO LIFT Spot



XP function



APC function

## Серия Cebora WIN TIG DC

### Отличительные особенности аппаратов Cebora серии WIN TIG DC:

- > **Функция EVO START:** имеет настройки по времени действия, импульсная дуга при старте снимает кромки с риваемого изделия с высокой эффективностью, что позволяет с легкостью начать процесс сварки стыковых соединений из тонколистовых металлов
- > **Функция EVO LIFT:** специальный режим поджиг дуги ксеноном. При отрыве вольфрамового электрода от изделия происходит мгновенный пробой воздушного промежутка высокочастотным осциллятором, что позволяет производить прихватки и решать иные задачи с максимальной стабильностью поджиг дуги и максимальной ее концентрацией в точке старта.
- > **Режим eXtra Pulse (TIG DC XP):** режим высокочастотного импульса (от 11 до 19 кГц), работающий на малых толщинах для минимизации тепловложения и высокого контроля дуги и сварочной ванны;
- > **TIG DC Double Pulse:** возможность настройки низкой частоты (0.16 - 300 Гц) импульсов с процессом TIG DC XP, для увеличения глубины проплавления, скорости сварки на малых толщинах;
- > **TIG DC APC** (активный контроль мощности) - функция в режиме постоянного тока TIG DC позволяет автоматически регулировать сварочный ток в соответствии с высотой дуги, чтобы получить постоянную мощность на дуге без изменения ширины сварного шва и глубины проплавления.

### В частности Cebora WIN TIG DC 500T:

- > 7-дюймовый цветной **ЖК-дисплей:** тачскрин (резистивный). Интуитивно понятное управление;
- > **Меню на русском языке;**
- > **100 ячеек памяти;**
- > Встроенная система промышленного мониторинга (**WEB-интерфейс**);
- > **2 шт USB-порта для обновления ПО** и загрузки/копирования ячеек памяти.

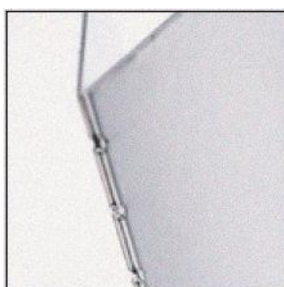


TIG - Артикул. 396

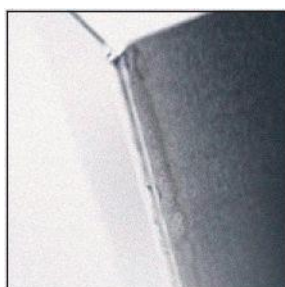
# WIN TIG AC-DC 450 T



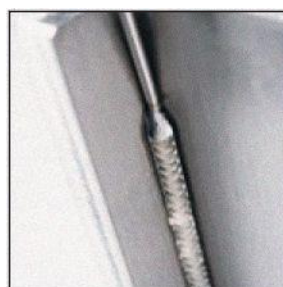
	TIG	MMA
Сеть пит ния	400 В ±15% 50/60 Гц	
Номин л предохранителя (тупоугольный)	20 А	
Потребляемая мощность	18,2 кВА 50% 15,9 кВА 60% 13,8 кВА 100%	17,8 кВА 45% 15,2 кВА 60% 13,9 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 450 А	10 ÷ 360 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	450 А 50% 400 А 60% 380 А 100%	360 А 45% 340 А 60% 320 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	112 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1010 мм	



Точка сварки EVO LIFT



MIX AC-DC



Функция XP



Функция APC

## Серия Cebora WIN TIG AC-DC

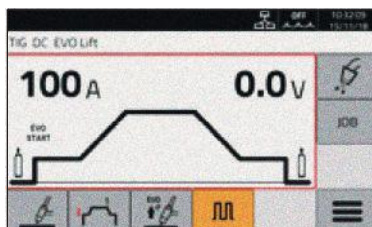
### Отличительные особенности аппаратов Cebora серии WIN TIG AC-DC (кроме WIN TIG AC-DC 180M):

- › **Функция EVO START:** имеет настройки по времени действия, импульсная дуга при старте обеспечивает ровное изделие с высокой эффективностью, что позволяет с легкостью начать процесс сварки стыковых соединений из тонколистовых металлов
- › **Функция EVO LIFT:** специальный режим поджиг дуги ксеноном. При отрыве вольфрамового электрода от изделия происходит мгновенный пробой воздушного промежутка высокочастотным осциллятором, что позволяет производить прихватки и решать иные задачи с максимальной стабильностью поджиг дуги и максимальной ее концентрацией в точке старта.
- › **Режим eXtra Pulse (TIG DC XP):** режим высокочастотного импульса (от 11 до 19 кГц), работающий на малых толщинах для минимизации тепловложения и высокого контроля дуги и сварочных вносов;
- › **Режим TIG DC Double Pulse:** возможность настройки низкой частоты (0.16 - 300 Гц) импульсов с процессом TIG DC XP, для увеличения глубины проплавления, скорости сварки на малых толщинах;
- › **Режим TIG DC APC (активный контроль мощности)** - функция в режиме постоянного тока TIG DC позволяет автоматически регулировать сварочный ток в соответствии с высотой дуги, чтобы получить постоянную мощность на дуге без изменения ширины сварного шва и глубины проплавления.
- › **Режим TIG MIX (AC+DC TIG)** процесс сварки, подходящий для сварки алюминия и его сплавов. Благодаря введению режима постоянного тока к циклу переменного тока можно достичь большей производительности/проплавления
- › **Режим AC XA (XP)** - процесс сварки, который позволяет одновременно регулировать амплитуду положительной (очистка) и отрицательной (проплавление) полуволн. Он подходит для сварки, к примеру, на ружных углах из тонколистового металла, когда отрицательная полуволна усиливается максимум.
- › **Режим AC MMA** для сварки покрытыми электродами на углеродистых изделиях.

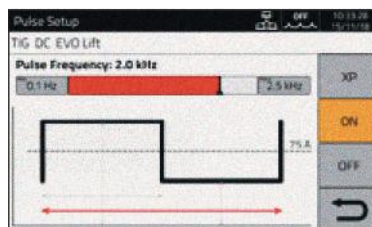




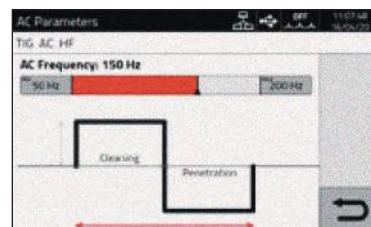
# Дисплей WIN TIG



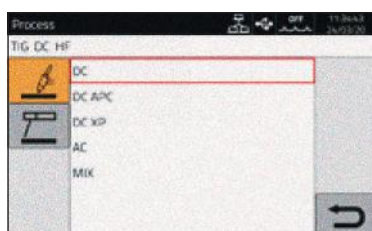
Первичный экран



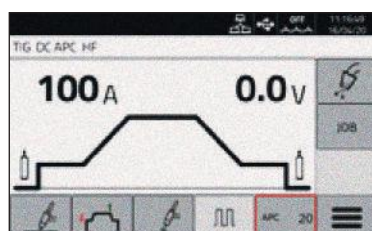
Быстрая регулировка параметров импульса



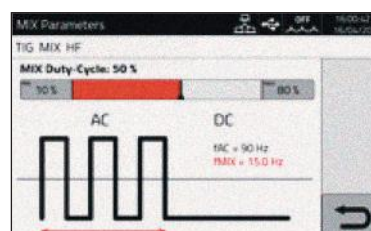
Быстрая регулировка параметров частоты переменного тока (только для ронодуговой сварки и переменном токе)



Выбор процессов



Функция APC



Режим TIG MIX



Все новые модели WIN TIG оснащены или 7-дюймовым или 4,3-дюймовым СЕНСОРНЫМ ЖК-дисплеем с легким в использовании энкодером



USB-устройство для обновления программного обеспечения



# MIG/MAG

MONO STAR MIG 1620/M  
POCKET PULSE  
COMBO HI-MIG 2010  
SYNSTAR 200M  
COMBO HI-MIG 2020  
SYNSTAR 250M  
COMBO HI-MIG 3020  
SYNSTAR 270 T  
SYNSTAR 270T SRS EDITION  
SYNSTAR 330 TC  
SYNSTAR 330 TS  
SYNSTAR 400 TS  
KINGSTAR 400 TS  
KINGSTAR 520 TS





MIG - Артикул. 304

# MONO STAR MIG 1620/M



Сеть питания	230 В +15% /-20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	4,5 кВА 20% 2,8 кВА 60% 2,5 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	20 ÷ 160 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	160 А 20% 110 А 60% 100 А 100%
Регулировка параметров	Плоская
Максимальный диаметр проволоки	Ø 200 мм / 5 кг
Класс защиты	IP 23 S
Масса	11 кг
Габариты (ШхДхВ)	196 x 420 x 380 мм

MIG - Артикул. 305

# POCKET PULSE



Сеть питания	230 В +15% /-20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	5,5 кВА 20% 3,7 кВА 60% 2,7 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	20 ÷ 185 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	185 А 20% 140 А 60% 110 А 100%
Регулировка параметров	Плоская
Максимальный диаметр проволоки	Ø 200 мм / 5 кг
Класс защиты	IP 23 S
Масса	13,5 кг
Габариты (ШхДхВ)	196 x 458 x 380 мм



## MONO STAR MIG 1620/M

Синергетический инверторный однофазный источник питания для сварки в защитных газах (MIG/MAG) с инновационным дизайном, универсальный и подходящий для различных областей применения, особенно для проведения ремонтных работ, технического обслуживания и комплектного ремонта кузовов автомобиля.

### › Режим SHORT

- › **Синергические кривые** для проволоки из углеродистой стали (диаметры 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 мм) и порошковой проволоки (диаметр 0,9 мм);
- › **Опциональный пакет программ:** для алюминия, нержавеющей стали и CuSi3;
- › **ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и настройки основных функций: тип проволоки или газа, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки;
- › **Евроразъем горелки:** может применяться любая горелка с евроразъемом;
- › **2-х роликовый механизм протяжки проволоки;**
- › **Простая транспортабельность** благодаря легковесному корпусу (всего 11 кг).

Предназначенная тележка для транспортировки источника питания (арт. 1653), комплектная и легко управляемая, предусмотрена в дополнительной комплектации.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

## POCKET PULSE

Синергетический инверторный однофазный источник питания для сварки в защитных газах (MIG/MAG) с инновационным дизайном, универсальный и подходящий для различных областей применения, особенно для проведения ремонтных работ, технического обслуживания и комплектного ремонта кузовов автомобиля.

### › Режим SHORT и PULSE;

- › **Синергические кривые** для проволоки из углеродистой стали (диаметры 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 мм), нержавеющей стали (диаметры 0,8 / 0,9 мм), Al/Mg (диаметры 0,8 / 0,9 / 1,0 мм), CuSi3 (диаметры 0,8 / 0,9 мм) и порошковой проволоки (диаметр 0,9 мм);
- › **ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций: тип проволоки или газа, ток и свариваемая толщина, напряжение и скорость подачи проволоки;
- › **Евроразъем горелки:** может применяться любая горелка с евроразъемом;
- › **2-х роликовый механизм протяжки проволоки;**
- › **Простая транспортабельность** благодаря легковесному корпусу (всего 13,5 кг);

Предназначенная тележка для транспортировки источника питания (арт. 1653), комплектная и легко управляемая, предусмотрена в дополнительной комплектации.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

MIG - Артикул. S00218

# COMBO HI-MIG 2010



	MIG	TIG	MMA
Сеть пит ния	1x230В 50-60Гц	1x230В 50-60Гц	1x230В 50-60Гц
Номин л предохранителя (тугоплавкий)	16 А	16 А	16 А
Потребляемая мощность	30% 6 кВА 60% 4,6 кВА 100% 4,2 кВА	330% 4,5 кВА 60% 3,2 кВА 100% 2,2 кВА	40% 5,3 кВА 60% 4,3 кВА 100% 3,8 кВА
Диапазон регулировки ток	20÷200А SHORT 20÷160А PULSE	10÷200А	20÷160А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	30% 200А 60% 155А 100% 140А	30% 200А 60% 155А 100% 140А	40% 160А 60% 135А 100% 120А
Регулировка параметров	Плавная		
Максимальный диаметр проволоки	Ø 200 мм / 5 кг		
Класс защиты	IP 23 S		
Масса	18 кг		
Габариты (ШхДхВ)	210x500x460 мм		

MIG - Артикул. 322

# SYNSTAR 200 M



Сеть питания	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тугоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	6,3 кВА 20% 3,8 кВА 60% 3,1 кВА 100%
Диапазон регулировки ток	20 ÷ 200 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	200 А 20% 140 А 60% 120 А 100%
Регулировка параметров	Плавная
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг
Класс защиты	IP 23 S
Масса	45 кг
Габариты (ШхДхВ)	480 x 830 x 825 мм





## COMBO HI-MIG 2010

COMBO HI-MIG 2010 - это однофазный многопроцессорный инверторный источник питания, способный производить сварку в режиме MIG/MAG, MMA или TIG на постоянном токе (LIFT TIG поджиг), особенно подходит для технического обслуживания, ремонт, сварочных работ в мастерских, требующих универсальности применения.

### Технические особенности:

- > Оснащен новым **графическим интерфейсом с цветным дисплеем** с высоким разрешением 4,3 дюйм ;
- > **JOB - 99 ячеек памяти**, для сохранения оптимальных настроек и быстрого переключения между ними;
- > **Режим TIG-сварки** с поджигом дуги ксеноном;
- > Возможность **импульсной сварки TIG**;
- > **Режим MMA** сварки электродом с рутиловым и основным типами покрытий;
- > Возможность подключения к генераторам переменного тока ;
- > Оснащен **соединением типа EURO для горелок MIG / MAG и TIG**;
- > Возможность активировать **защитный пароль**;
- > По запросу доступен **транспортная тележка**.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

## SYNSTAR 200 M

Сварочный полуавтомат Cebora SYNSTAR 200M - это синергетический инверторный сварочный аппарат для MIG/MAG-сварки, оборудованный 2-х роликовым механизмом подачи проволоки Cebora.

### Технические особенности:

- > **SHORT процесс** (в т.ч. двойной уровень тока);
- > **PULSE и DOUBLE PULSE процессы** (опционально);
- > **Корректировка длины сварочной дуги**;
- > **Настройка индуктивности** от -9.9 до + 9.9;
- > **HSA горячий старт**: процентное увеличение сварочного тока при начале сварочного процесса для лучшего разогрева металла;
- > **Soft Start мягкий старт**: процентное уменьшение скорости подачи проволоки в начале сварочного процесса, для стабильного поджига дуги;
- > **CRA заварка кратера**: настройка тока и времени заварки кратера;
- > **Настройка сварочного тока** с помощью выбора толщины металла;
- > **Управление настройками одним энкодером**;
- > **Синергетические кривые программы** для: стальной, нержавеющей и алюминиевой проволоки от 0,6 до 1,0мм;
- > **Порошковая проволока (Ø 0,9 мм)**;
- > **Медная проволока CuSi3 (Ø 0,8 / 0,9 / 1,0 мм)**;
- > **Сварка проволокой Union X 96**;
- > **ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и настройки основных функций.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

MIG - Артикул. S00383

# COMBO HI-MIG 2020



	MIG	TIG	MMA
Сеть пит ния	1x230В 50-60Гц	1x230В 50-60Гц	1x230В 50-60Гц
Номин л предохранителя (тугоплавкий)	16 А	16 А	16 А
Потребляемая мощность	30% 6 кВА 60% 4,6 кВА 100% 4,2 кВА	330% 4,5 кВА 60% 3,2 кВА 100% 2,2 кВА	40% 5,3 кВА 60% 4,3 кВА 100% 3,8 кВА
Диапазон регулировки ток	20÷200А SHORT 20÷160А PULSE	10÷200А	20÷160А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	30% 200А 60% 155А 100% 140А	30% 200А 60% 155А 100% 140А	40% 160А 60% 135А 100% 120А
Регулировка расстояний	Плавная		
Максимальная длина проволоки	Ø 300 мм / 15 кг		
Класс защиты	IP 23 S		
Масса	32 кг		
Габариты (ШхДхВ)	330x600x540 мм		

MIG - Артикул. 358

# SYNSTAR 250 M



Сеть питания	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тугоплавкий)	25 А
Потребляемая мощность	8,6 кВА 20% 6,2 кВА 60% 5,4 кВА 100%
Диапазон регулировки ток	20 ÷ 250 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	250 А 20% 200 А 60% 180 А 100%
Регулировка расстояний	Плавная
Максимальная длина проволоки	Ø 300 мм / 5 кг
Класс защиты	IP 23 S
Масса	45 кг
Габариты (ШхДхВ)	480x830x825 мм



## COMBO HI-MIG 2020

### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- > **Синергетическое управление**, устанавливается только значение скорости подачи/сварочного тока, напряжение подбирется автоматически;
- > Основан **механизмом подачи проволоки с 4 роликами** (диаметр 30 мм) для оптимальной подачи проволоки. 3 ролика без инструмента;
- > Предоставляется **широкий спектр синергетических кривых** (линейных и импульсных) для сплошной проволоки;
- > **Функция ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС**, доступна в качестве опции, облегчает сварку тонких металлов без деформаций или при сварке в вертикальном положении;
- > Синергетические программы для стали позволяют работать со смесью газов **Ar + 8/18/25% CO<sub>2</sub> или 100% CO<sub>2</sub>**.
- > **Возможность ручного режима настройки аппарата;**
- > Возможность использования **катушек с проволокой диаметром до D 300 мм**, 15-18 кг;
- > **Удобный дисплей** позволяет сварщику выбирать и легко устанавливать различные режимы и параметры сварки. Кроме того, это дает возможность всегда иметь четкую индикацию текущих параметров сварки (выбранный процесс, тип и диаметр используемой проволоки, защитный газ, напряжение, ток, скорость проволоки и толщина металла);
- > **Регулируемые параметры сварки:** длина дуги, линейный или импульсный режим, 2-х или 4-х тактовый режим работы кнопки горелки, время точки, время паузы, индуктивность, отжиг проволоки, мягкий старт, предварительная подача газа, продувка газа после сварки, автоматический горячий старт, автоматическая защита от перегрева и др.

## SYNSTAR 250M/270T

Сварочный полуавтомат Cebora SYNSTAR 250M/270T – это синергетический инверторный сварочный аппарат для сварки в защитных газах (MIG/MAG), оборудованный 4-роликовым механизмом подачи проволоки Cebora.

### Технические особенности:

- > **SHORT процесс** (в т.ч. двойной уровень тока);
- > **PULSE и DOUBLE PULSE процессы** (опционально);
- > **Корректировка длины сварочной дуги;**
- > **Настройка индуктивности** от -9.9 до + 9.9;
- > **HSA горячий старт:** процентное увеличение сварочного тока при начале сварочного процесса для лучшего разогрева металла;
- > **Soft Start мягкий старт:** процентное уменьшение скорости подачи проволоки в начале сварочного процесса, для стабильного поджига дуги;
- > **CRA заварка кратера:** настройка тока и времени заварки кратера;
- > **Настройка сварочного тока** с помощью выбора толщины металла;
- > **Управление настройками одним энкодером;**
- > **Синергетические кривые программы** для: стальной, нержавеющей и алюминиевой проволоки от 0,6 до 1,2 мм;
- > **Порошковая проволока (Ø 0,9 мм);**
- > **Медная проволока CuSi3 (Ø 0,8 / 0,9 / 1,0 мм);**
- > **Сварка проволокой Union X 96;**
- > **ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и настройки основных функций.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**



MIG - Артикул. S00384

# COMBO HI-MIG 3020



	MIG	TIG	MMA
Сеть питания	3x400В 50-60Гц	3x400В 50-60Гц	3x400В 50-60Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	16 А	16 А
Потребляемая мощность	40% 9 кВА 60% 8,3 кВА 100% 6,6 кВА	40% 7 кВА 60% 6,5 кВА 100% 5,2 кВА	40% 7,9 кВА 60% 7,2 кВА 100% 6,5 кВА
Диапазон регулировки ток	20÷270А SHORT 20÷220А PULSE	10÷270А	10÷220А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	40% 270А 60% 250А 100% 200А	40% 270А 60% 250А 100% 200А	40% 220А 60% 200А 100% 180А
Регулировка параметров	Плавная		
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг		
Класс защиты	IP 23 S		
Масса	35 кг		
Габариты (ШхДхВ)	330x600x540 мм		

MIG - Артикул. 324

# SYNSTAR 270 T



Сеть питания	400 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	9,3 кВА 20% 6,9 кВА 60% 5,3 кВА 100%
Диапазон регулировки ток	20 ÷ 270 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	270 А 20% 220 А 60% 180 А 100%
Регулировка параметров	Плавная
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг
Класс защиты	IP 23 S
Масса	50 кг
Габариты (ШхДхВ)	480 x 830 x 825 мм



## COMBO HI-MIG 3020

COMBO HI-MIG 3020 - трехфазный сварочный аппарат с синергетическим управлением для сварки в защитных газах (MIG/MAG), так же с возможностью сварки TIG lift и MMA. Идеально подходит для нужд сервисных и мелких производств. Предназначен для сварки конструкционных сталей и алюминия в диапазоне токов от 20 до 270 А, в легком монтажном исполнении, сервисе, производстве металлоконструкций, изготовлении емкостей и резервуаров, транспортном монтажном исполнении и др.

### Технические особенности:

- > Оснащен **графическим интерфейсом с цветным дисплеем** с высоким разрешением 4,3 дюйм ;
- > **Режим TIG-сварки** с поджигом дуги ксением;
- > Возможность **импульсной сварки TIG**;
- > **Подходит для ручной дуговой сварки** электродными с рутиловым и основным типами покрытия;
- > **Возможность подключения к генераторам переменного тока**;
- > Оснащен **соединением типа EURO** для горелок MIG / MAG и TIG;
- > Возможность активировать **защитный пароль**;
- > По запросу доступен **транспортная тележка**.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

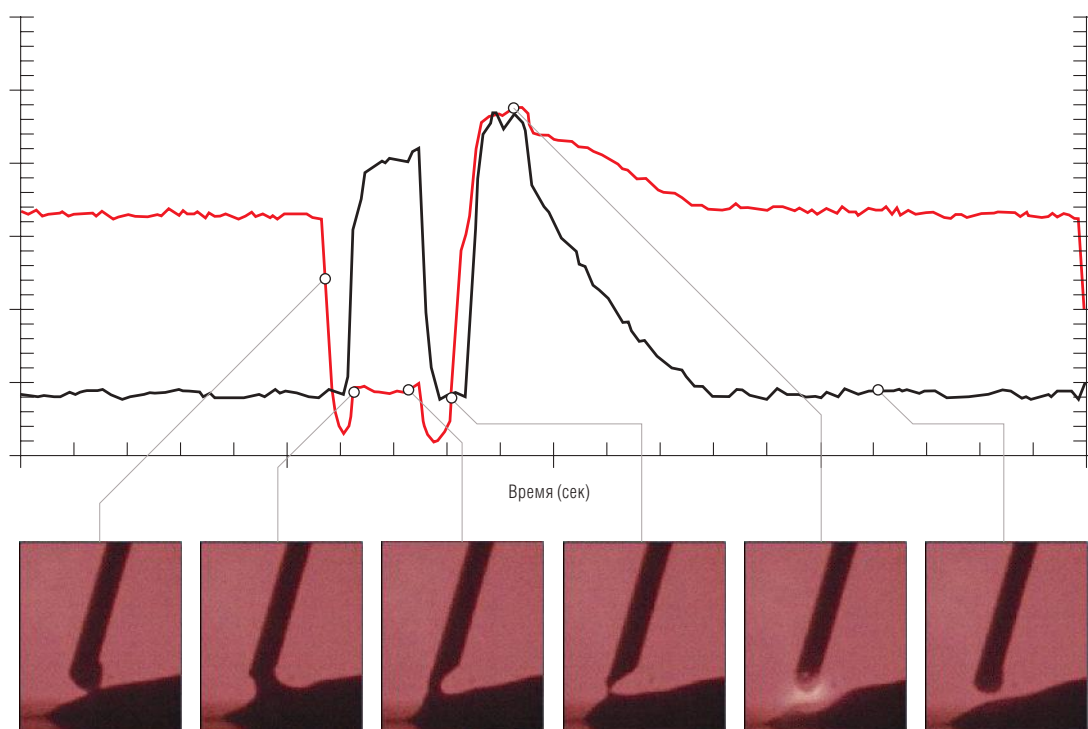
MIG - Артикул. 564

# SYNSTAR 270 T SRS EDITION



	MIG-TIG	MMA
Сеть питания	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	
Потребляемая мощность	9,3 кВА 20% 6,9 кВА 60% 5,3 кВА 100%	9,5 кВА 20% 7,3 кВА 60% 5,4 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 270 А	10 ÷ 250 А
Ресурс работы (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	270 А 20% 220 А 60% 180 А 100%	250 А 20% 200 А 60% 160 А 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг	
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 5,0	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	68 кг	
Габариты (ШхДхВ)	510 x 1020 x 865 мм	

— Напряжение на дуге      — Ток на дуге



Режим сварки SRS: высокоскоростной контроль дуги при переносе металла короткими замыканиями



## SYNSTAR 270 T SRS EDITION

Модель SYNSTAR 270 T SRS edition представляет собой трехфазный мультипроцессный инверторный источник питания для сварки в защитных газах, аргонодуговой сварки и ручной дуговой сварки штучным электродом.

- > **Режим MIG SHORT** (линейный и двойного уровня);
- > **Режим MIG PULSE и DOUBLE PULSE;**
- > **Режим сварки SRS:** высокоскоростной контроль дуги при переносе металла короткими замыканиями, минимизация тепловложения при сварке тонкостенных изделий, отсутствие разбрызгивания;
- > **Режим LIFT TIG** (простое изменение полярности);
- > **Режим TIG PULSE (опция);**
- > **Синергические кривые** для проволоки диаметром 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 мм, в том числе импульсные синергические программы для нержавеющей стали, оптимизированные для сварных соединений небольшой толщины;
- > **СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций: тип режим, тип проволоки или газа и длина дуги, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки;
- > **Пылевой фильтр** для защиты источника питания от металлической пыли и стружки;
- > **USB-порт и RS232-порт** для простого обновления программного обеспечения;
- > **4-х роликовый механизм протяжки проволоки (ролик diam. 30 мм) Ceбора.**

Получит SYNSTAR 270 T SRS может быть оснащена горелками нескольких различных типов:

- > **Push-pull горелка для сварки в защитных газах**, воздушное охлаждение, длина 4,0 м (арт. 2003), в том числе ограничение тока до 200А;
- > **Любая горелка с евроразъемом, с газо-воздушным типом охлаждения**, рекомендуемый номинал не менее 320А;
- > **Любая горелка с евроразъемом и быстросъемными коннекторами системы жидкостного охлаждения**, рекомендуемый номинал не менее 320А;
- > **Горелка для аргонодуговой сварки при наличии разъема Ceбора и переходника (арт. 2068);**
- > Опционально блок жидкостного охлаждения GRV14.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**



Пример корневого прохода труб в режиме SRS

### Уникальный режим сварки SRS:

- >Высокоскоростной контроль процесс специальным блоком;
- >Высокая стабильность процесс сварки на малых токах;
- >Отсутствие разбрызгивания;
- >Перекрытие увеличенных зазоров;
- >Сварка корневых проходов по открытому зазору с формированием обртого валика и герметизированным сплвлением кромок;
- >Любое иное применение процесс холодной сварки.

MIG - Артикул. 386

# SYNSTAR 330 TC



	MIG-TIG	MMA
Сеть питания	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	
Потребляемая мощность	12,4 кВА 40% 10,8 кВА 60% 9,2 кВА 100%	11,6 кВА 40% 10,2 кВА 60% 9,3 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	15 ÷ 330 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	330 А 40% 300 А 60% 270 А 100%	330 А 40% 270 А 60% 250 А 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	72 кг	
Габариты (ШхДхВ)	510 x 1020 x 960 мм	

MIG - Артикул. 388

# SYNSTAR 330 TS



	MIG-TIG	MMA
Сеть питания	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А	
Потребляемая мощность	12,4 кВА 40% 10,8 кВА 60% 9,2 кВА 100%	11,6 кВА 40% 10,2 кВА 60% 9,3 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	15 ÷ 330 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	330 А 40% 300 А 60% 270 А 100%	330 А 40% 270 А 60% 250 А 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	82 кг	
Габариты (ШхДхВ)	510 x 1022 x 1330 мм	



## SYNSTAR 330 TC - 330 TS

SYNSTAR 330 TC и 330 TS являются трехфазными мультипроцессными инверторными источниками питания для сварки в защитных газах (MIG/MAG), аргонодуговой сварки и ручной дуговой сварки покрытым электродом, подходят для предприятий со средним уровнем загрузки.

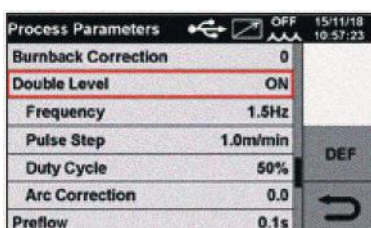
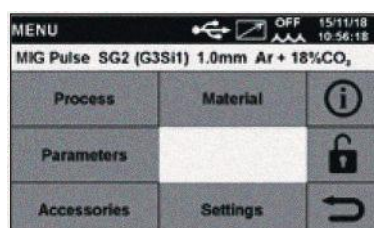
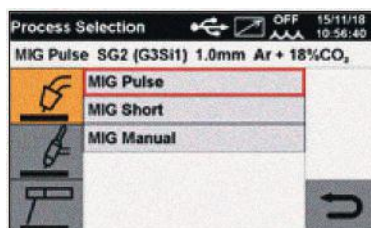
- > **Режим MIG SHORT** (линейный и двойного уровня);
- > **Режим MIG PULSE и DOUBLE PULSE;**
- > **Режим LIFT TIG** (простое изменение полярности);
- > **Режим PULSE TIG** (опция);
- > **Синергические кривые** для проволоки диаметром 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 мм, в том числе импульсные синергические программы для нержавеющей стали, оптимизированные для сварных соединений небольшой толщины
- > **СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей** для мгновенного просмотра и регулирования основных функций: Тип режима, тип проволоки или газа и длина дуги, ток и толщина, напряжение и скорость подачи проволоки
- > **Система T-LINK®:** подключение мачки сварщика через специальный интерфейс для мгновенного сброса температуры;
- > **Возможность применения устройства регистрации данных:** систем сбора и обработки данных режимов сварки, контроля качества, диагностики оборудования;
- > **USB-порт и RS232-порт** для простого обновления программного обеспечения;
- > **4-х роликовый механизм протяжки проволоки (ролик диам. 30 мм) Ceбора.**

Получены SYNSTAR 330 TC и TS могут быть оснащены горелками нескольких различных типов:

- > **Push-pull горелка для сварки в защитных газах,** воздушное охлаждение, длина 4,0 м (арт. 2003), автоматическое ограничение тока до 200А;
- > **Любая горелка с вворачиваемым, с газо-воздушным типом охлаждения,** рекомендуемый номинал не менее 320А;
- > **Любая горелка с вворачиваемым и быстросъемными коннекторами системы жидкостного охлаждения,** рекомендуемый номинал не менее 320А;
- > **Горелка для аргонодуговой сварки при наличии разъема Ceбора и переходника (арт. 2068);**
- > Опционально блок жидкостного охлаждения GRV14.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**



Возможность выбора любой функции из меню.

Пример включения режима сварки двойным импульсом



MIG - Артикул. 379

# SYNSTAR 350 TS



	MIG-MAG		MMA	
Сеть питания	230 В 50/60 Гц +15% / -20%	400 В 50/60 Гц +15% / -20%		
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	28 А	16 А		
Потребляемая мощность	13,3 кВА 40% 12,2 кВА 60% 11 кВА 100%	14,2 кВА 60% 10,8 кВА 100%	13,6 кВА 40% 12,3 кВА 60% 11 кВА 100%	14,2 кВА 60% 10,6 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 340 А	10 ÷ 350 А	10 ÷ 320 А	10 ÷ 330 А
Ресурсный цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	340 А 40% 320 А 60% 300 А 100%	350 А 60% 300 А 100%	320 А 40% 300 А 60% 280 А 100%	330 А 60% 280 А 100%
Регулировка параметров	Электроник			
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 18 кг			
Класс защиты	IP 23 S			
Масса	95 кг			
Габариты (ШхДхВ)	527x1078x1398 мм			

MIG - Артикул. 382

# Synstar 400 TS



	MIG-TIG	MMA
Сеть питания	400 В 50/60 Гц +15% / -20%	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	25 А	
Потребляемая мощность	17,5 кВА	
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 400 А	
Ресурсный цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	400 А 100%	380 А 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 18 кг	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	111 кг	
Габариты (ШхДхВ)	527x1078x1398 мм	



## SYNSTAR 400 TS

Cebora Synstar 400 TS - высокоэффективный трехфазный сварочный аппарат инверторного типа с набором синергических режимов MIG/MAG сварки, имеющий инновационную структуру силовой и электронной частей, отвечающую самым высоким Европейским требованиям, имеет высокую степень защиты в т.ч. от механических повреждений, корпус изготовлен из оцинкованной стали. Туннельная система охлаждения: поток охлаждающего воздуха проходит только через радиаторы охлаждения силовой части аппарата, не загрязняя электронную часть.

**Мощность источника питания позволяет получить максимальный ток 400 А при 100% рабочего цикла (10 мин. 40 °С), в соответствии со стандартами IEC 60974-1, потребляя около 25 А. из электросети.**

### ПРОЦЕССЫ СВАРКИ:

- > **MIG MANUAL** - ручной режим;
- > **MIG SHORT** (линейный) - с возможностью двойного уровня тока;
- > **MIG Pulse** - режим импульсной сварки в 3-х фазных сетях;
- > **MIG Double Pulse** - режим сварки двойным импульсом;
- > **MMA** процесс сварки покрытыми электродами Ø 1,5 ÷ 6,0.

- > **Более 70 программ сварки;**
- > **Механизм подачи отдельного типа;**
- > **Длина соединительных кабелей от 1,5 до 30 метров;**
- > **Самый высокий ПВ в классе:** рабочий цикл 100% при 400А (10 мин 40С) по стандарту IEC 60974.1: ПВ 100% 400А.;
- > **Настройка по толщине металла;**
- > **ЖК-дисплей С СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ;**
- > **Работа в сварочных крагах:** сенсорный дисплей воспринимает нажатия с высокой точностью;
- > **Низкое энергопотребление:** при 100% нагрузке, аппарат потребляет всего 17.5 кВт;
- > **Беспроводная сварочная маска.**

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).  
Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

## MIG - Артикул. 383

# SYNSTAR 500 TS



	MIG-MAG	MMA
Сеть питания	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	25 А	
Потребляемая мощность	25 кВА 40% 22 кВА 60% 16,5 кВА 100%	
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 500 А	
Рабочий цикл (10 мин. 40°С) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	500 А 40% 450 А 60% 400 А 100%	500 А 40% 440 А 60% 380 А 100%
Регулировка расстояния	Электроник	
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 18 кг	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	115 кг	
Габариты (ШхДхВ)	527 x 1078 x 1398 мм	



MIG - Артикул. 372

# KINGSTAR 400 TS



	MIG-TIG	MMA
Сеть питания	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинал предохранителя (тупоплавкий)	20 А	
Потребляемая мощность	18,8 кВА 40%	17,7 кВА 40%
	16,4 кВА 60%	15,8 кВА 60%
	14,2 кВА 100%	15,3 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 400 А	
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	400 А 40%	380 А 40%
	370 А 60%	350 А 60%
	340 А 100%	300 А 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг	
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	120 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1380 мм	

MIG - Артикул. 374

# KINGSTAR 520 TS



	MIG-TIG	MMA
Сеть питания	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	
Номинал предохранителя (тупоплавкий)	32 А	
Потребляемая мощность	25,8 кВА 40%	26,1 кВА 40%
	23,7 кВА 60%	23,2 кВА 60%
	20,7 кВА 100%	22,1 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 520 А	
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	500 А 40%	500 А 40%
	470 А 60%	460 А 60%
	440 А 100%	440 А 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг	
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	130 кг	
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1380 мм	





## KINGSTAR 400 TS - 520 TS

KINGSTAR 400TS и 520TS являются самыми продвинутыми в линейке полуавтоматов Cebora, позволяют реализовать полный спектр режимов сварки в защитных газах,argonдуговой сварки (поджиг дуги касанием), ручной дуговой сварки.

- > **Режим MIG SHORT:** линейный режим сварки;
- > **Режим MIG SHORT HD:** линейный синергетический режим сварки с повышенной производительностью и плазмой за счет более сконцентрированной сварочной дуги;
- > **Режим MIG Pulse:** импульсный режим сварки (доступно в смесях Ar/CO<sub>2</sub> или 100% Ar);
- > **Режим MIG Double Pulse:** режим сварки двойным импульсом в защитных газах. Применяется преимущественно для сварки алюминиевых сплавов для модулирования формы шва и чешуйчатости (выше частоты смены импульсов – более мелкие чешуйки, ниже частоты чередования импульсов – более крупночешуйчатый шов). Для остывших металлов – возможность производства швов в вертикальном и потолочном положениях с применением простой техники сварки;
- > **Режим MIG Root:** для сварки корневых проходов с зазором. Может применяться для углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей;
- > **Режим MIG SRS:** минимальное тепловложение, перекрытие больших зазоров, сварка тонколистовых изделий (от 0,6 мм), для углеродистых, низколегированных, нержавеющей сталей и медных сплавов;
- > **Режим MIG 3D Pulse:** инновационный сварочный процесс от компании CEBORA. Предназначен для сварки алюминия, нержавеющей и углеродистой стали. Увеличивает скорость сварки и проплавления до 30% за счет высокой фокусировки импульсной дуги. Идеально подходит для сварки углеродистой и нержавеющей сталей, толщиной заготовок от 0,5 мм.;
- > **Полноценные процессы TIG DC LIFT (PULSE TIG, XP/APC/EVO START);**
- > **7-ми дюймовый цветной ЖК-дисплей:** touchscreen (резистивный). Интуитивно понятное управление;
- > **Меню на русском языке;**
- > **100 ячеек памяти;**
- > **Встроенная система промышленного мониторинга (WEB-интерфейс),** совместимость со стандартом Industry 4.0;
- > **Пользовательский интерфейс:** возможность управления прибором через компьютер, планшет, мобильный телефон;
- > **2 шт USB-порта для обновления ПО и загрузки/копирования ячеек памяти;**
- > **Тоннельная система охлаждения;**
- > **Система T-LINK:** подключение миски сварщика через специальный интерфейс для мгновенного сброса температуры;
- > **Механизм протяжки сварочной проволоки состоит из 4-х роликов диам. 37 мм.,** которые имеют цветовой код каждого диаметра проволоки для легкого ориентирования при их смене;
- > **Длина соединительных кабелей достигает от 1,5 до 30 метров.** Подвижный механизм имеет 4 колеса, что упрощает его перемещение по строительной площадке или сварочному цеху.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

Режим MIG SRS



# Сварочный процесс MIG 3D Pulse



Инновационный импульсный режим сварки компании Seborga с высокой степенью обжигания дуги.

Режим 3DPulse позволяет снизить общее значение сварочного напряжения, снижая длину дуги при той же стабильности процесса сварки.

Сравнение между 3D Pulse и стандартным импульсным режимом:

+30%

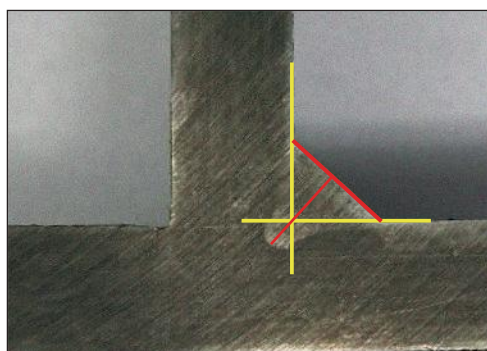
Увеличение  
производительности

+20%

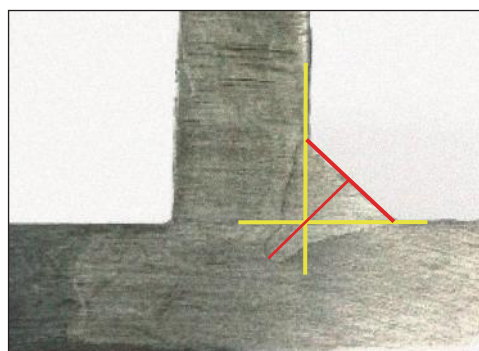
Большая глубина  
проплавления

+15%

Снижение  
тепловложения



Стандартный импульсный режим - Нержавеющая сталь 8 мм



Режим 3D Pulse - Нержавеющая сталь 8 мм

## Режим 3D Pulse обеспечив ет несколько преимуществ:

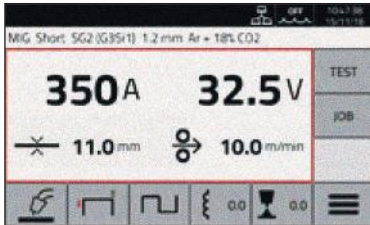
- > Универсальность: св рк углеродистой, низколегированной, нержавеющей ст лей и алюминиевых спл вов;
- > Увеличенн я глубин проплавления – н пр вленн я и симметричн я форм ;
- > Возможность контроля тепловложения при многопроходной св рке, снижение выгор ния легирующих элементов при св рке нержавеющей ст лей;
- > Высок я стабильность при св рке н короткой дуге;
- > Уверенный контроль св рочной в нны при производстве швов в вертикальных и потолочных положениях;
- > Высок я скорость св рки в ср внении с обычным импульсным режимом.



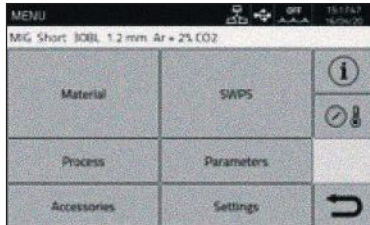


Дисплей

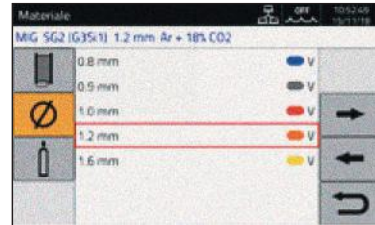
# KINGSTAR



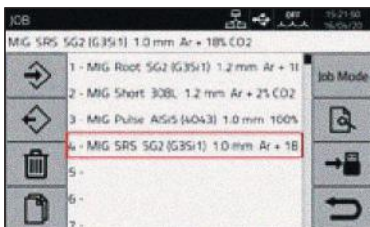
Первичный экран



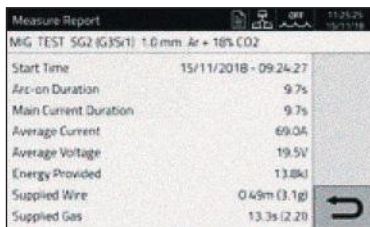
Непосредственный доступ ко всем функциям



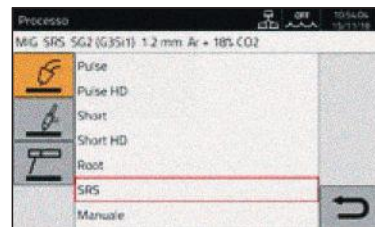
Алгоритм выбора типа с ручной проволокой, диаметр и тип защитного газа



Сохранение ячеек памяти с возможностью переименования



Встроенная система мониторинга процесса сварки



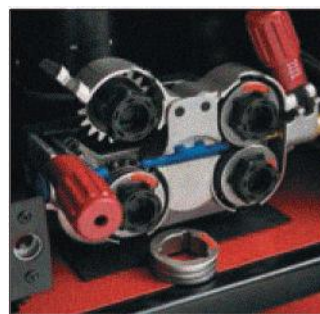
Большой набор ручных программ



Комплект для дистанционного управления устройством под защитной проволокой (стр. 437)

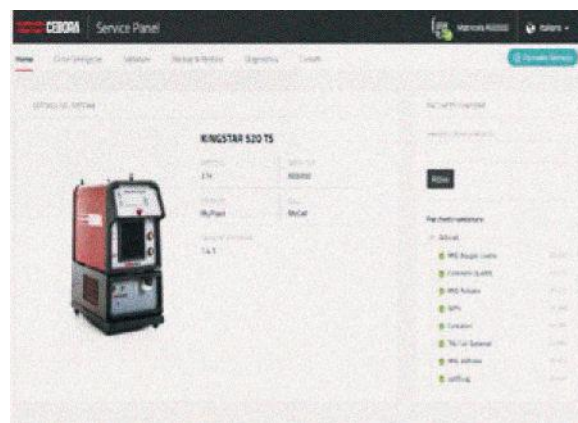


7-Дюймовый СЕНСОРНЫЙ ЖК-дисплей, расположенный в центре источника питания



4-х роликовый (ди м. 37 мм) механизм протяжки с ручкой проволоки промышленного класса.

## Встроенная система промышленного мониторинга Cebora Webapp



Панель сводной информации



Панель дистанционного управления









# MMA

POWER ROD 150 M

POWER ROD 180 M

POWER ROD 200 M

POWER ROD 250 T-Cell

POWER ROD 380 T-Cell



**MMA** - Артикул. 504

# POWER ROD 150 M



Сеть питания	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	4,8 кВА 25% 3,3 кВА 60% 3,0 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 150 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	150А 25% 110А 60% 100А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 3,2
Класс защиты	IP 23 S
Масса	4,5 кг
Габариты (ШхДхВ)	160 x 302 x 292 мм

**MMA** - Артикул. 506

# POWER ROD 180 M



Сеть питания	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	6,2 кВА 30% 3,9 кВА 60% 3,5 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 180 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	180 А 30% 125 А 60% 115 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 4,0
Класс защиты	IP 23 S
Масса	9,6 кг
Габариты (ШхДхВ)	172 x 420 x 340 мм



## POWER ROD 200 M



Сеть питания	230 В + 15% / -20% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	6,7 кВА 30% 4,7 кВА 60% 3,6 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 200 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	200 А 30% 150 А 60% 120 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 4,0
Класс защиты	IP 23 S
Масса	9,6 кг
Габариты (ШхДхВ)	172 x 420 x 340 мм

## POWER ROD 150 M - 180 M - 200 M

Power ROD 150 M, 180 M и 200 M являются инверторными однофазными источниками питания для ручной дуговой сварки покрытыми электродом с рутиловым или основным типом покрытий, для сварки углеродистых, нержавеющих сталей, алюминиевых сплавов. Также модели серии POWER ROD имеют режим аргонодуговой сварки (Lift TIG).

Благодаря их легковесному и прочному корпусу, Cebora смог предложить такие источники питания, которые легко транспортируются и подходят для многих различных условий работы.

- > Модели POWER ROD 150M, 180M и 200M могут быть укомплектованы горелкой для аргонодуговой сварки с вентиляционной подставкой;
- > Модель POWER ROD 200M может быть укомплектована аргонодуговой горелкой с кнопкой;
- > Модель POWER ROD 150M может быть покрыта электродом, диаметром до 3,2 мм.;
- > Модели POWER ROD 180M и 200M могут быть покрыты электродом, диаметром до 4,0 мм.

### Режим работы:

- > POWER ROD 150 M: 150 А при 25%; 100 А при 100% (при +40°C);
- > POWER ROD 180 M: 180 А при 30%; 115 А при 100% (при +40°C);
- > POWER ROD 200 M: 200 А при 30%; 120 А при 100% (при +40°C).

### Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).

Соответствует стандарту EN61000-3-12.



**MMA** - Артикул. 514

# POWER ROD 250 T-Cell



Сеть питания	400 В ±10% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	10 А
Потребляемая мощность	9,2 кВА 30% 7,3 кВА 60% 6,5 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 250 А
Р-бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	250 А 30% 210 А 60% 190 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 5,0
Класс защиты	IP 23 S
Масса	15,7 кг
Габариты (ШхДхВ)	207 x 437 x 411 мм

**MMA** - Артикул. 519

# POWER ROD 380 T-Cell



Сеть питания	400 В ±10% 50/60 Гц
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 А
Потребляемая мощность	16,6 кВА 30% 10,0 кВА 60% 8,0 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 380 А
Р-бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	380 А 30% 270 А 60% 230 А 100%
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0
Класс защиты	IP 23 S
Масса	26,3 кг
Габариты (ШхДхВ)	297 x 463 x 588 мм



## POWER ROD 250 T-Cell - 380 T-Cell

POWER ROD 250 T-Cell и 380 T-Cell - это трехфазные инверторные источники питания, рекомендуемые для ручной дуговой сварки в промышленном цикле. Аббревиатура CELL означает способность этих аппаратов работать электродами с целлюлозным типом покрытия.

Оборудование POWER ROD серии T-CELL подходит для применения на любом машиностроительном или судостроительном предприятии, для нефтегазового сектора, для строительства трубопроводов различного сортамента.

### Свойства:

- > Сварочные аппараты имеют возможность **аргонодуговой сварки на постоянном токе** (в т.ч. импульсной дугой) с поджигом дуги к изделию;
- > **Функции «Hot Start» (Горячий старт) и «Arc Force» (Форсирование дуги)** обеспечивают стабильный поджиг дуги и стабильный процесс сварки независимо от диаметра и типа покрытия электродов;
- > **Функция «Anti-stick»** - предотвращение залипания электродов, которая автоматически отключает сварочный ток, в случае залипания электродов на изделие, для обеспечения облегченного отделения.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**







# Ручная дуговая сварка покрытым электродом POWER ROD

## Комплектующие изделия

	150M	180M	200M	250T-CELL	380 T-CELL
Пульт для регулировки сварочного тока			•	•	•
Удлинительный кабель длиной 5 м для пульта ( арт. 187)				•	•
Комплект сварочных кабелей: электрододержатель 5,0 м 16 мм <sup>2</sup> , кабель изделие с жимом 3,0 м 16 мм <sup>2</sup>	•	•			
Комплект сварочных кабелей: электрододержатель 5,0 м 35 мм <sup>2</sup> , кабель изделие с жимом 3,0 м 35 мм <sup>2</sup>			•	•	
Комплект сварочных кабелей: электрододержатель 5,0 м 50 мм <sup>2</sup> , кабель изделие с жимом 3,0 м 50 мм <sup>2</sup>					•
Горелка для TIG-сварки с вентильной подкачкой защитного газа	•	•			
Горелка для TIG-сварки с вентильной подкачкой защитного газа и кнопкой			•		
Тележка				•	•



(Арт. 187)



(Арт. 1180)



(Арт. 1281.04)



(Арт. 1192 /1327)



(Арт. 1284.05 /1286.05)



(Арт. 1567.01)



(Арт. 1567.50)



(Арт. 1656)



(Арт.- 1653)



# ROBOT/CNC

PLASMA PROF 166 HQC

PLASMA PROF 180 HQC

PLASMA PROF 255 HQC

PLASMA PROF 300 HQC

PLASMA PROF 420





PLASMA - Артикул. 948

# PLASMA PROF 166 HQC



Сеть пит ния	220/230 В 380/400 В 415/440 В 50/60 Гц, ± 10%
Номин л предохранителя (тупопл вкий)	85 А 40 А 40/35 А
Потребляем я мощность	20,7 кВА 100%
Ди п зон регулировки ток	10 ÷ 400 А
Р бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	120 А 100%
Регулировк п р метров	Пл вн я
Кл сс з щиты	IP 21 S
М сс	200 кг
Г б риты (ШхДхВ)	463x950x931 мм

PLASMA - Артикул. 968

# PLASMA PROF 180 HQC



Сеть пит ния	230 В 400 В 440 В 50/60 Гц, ± 10%
Номин л предохранителя (тупопл вкий)	125 А 80 А 63 А
Потребляем я мощность	40 кВА ± 10%
Ди п зон регулировки ток	10 А ÷ 180 А
Р бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	180 А 100%
Регулировк п р метров	Пл вн я
Кл сс з щиты	IP 21 S
М сс	380 кг
Г б риты (ШхДхВ)	750x1370x1310 мм



PLASMA - Артикул. 949

# PLASMA PROF 255 HQC



Сеть пит ния	220/230 В 380/400 В 415/440 В 50/60 Гц, ± 10%
Номин л предохранителя (тугоплавкий)	175 А 95/90 А 90/80 А
Потребляемая мощность	51 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 А ÷ 250 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	250 А 100%
Регулировка параметров	Плавная
Класс защиты	IP 21 S
Масса	406 кг
Габариты (ШхДхВ)	685x995x1255 мм

PLASMA - Артикул. 969

# PLASMA PROF 300 HQC



Сеть питания	230 В 400 В 440 В 50/60 Гц, ± 10%
Номинальный предохранитель (тугоплавкий)	200 А 125 А 100 А
Потребляемая мощность	66 кВА ± 10%
Диапазон регулировки тока	10 А ÷ 300 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	300 А 100%
Регулировка параметров	Плавная
Класс защиты	IP 21 S
Масса	450 кг
Габариты (ШхДхВ)	750x1370x131 мм



PLASMA - Артикул. 960

# PLASMA PROF 420 HQC



Сеть питания	380/400 В 415/440 В 50/60 Гц ± 10%
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	175 А 175/ 150 А
Потребляемая мощность	90 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 А ÷ 420 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	420 А 100%
Регулировка параметров	Плавная
Класс защиты	IP 21 S
Масса	721 кг
Габариты (ШхДхВ)	900x976x1376 мм

Sebora PLASMA PROF 420 HQC - промышленный источник плазменной резки для интеграции с ЧПУ и роботизированными комплексами. 3D резка металлов. Прожиг до 50 мм. Работает без перерывов на максимальной мощности - ПВ 100%!

## СПЕЦИАЛЬНЫЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ:

- > **Номинал 50А** для высококачественной высокоскоростной резки
- > **Номинал 120А** (модификация EXP) (EXtreme Piercing) для большей толщины, чем позволяет номинальный источник тока
- > **250А QPC** (качественная промышленная резка) - лучшее сочетание производительности и качества реза



# PLASMA PROF 166 HQC - PLASMA PROF 255 HQC PLASMA PROF 420 HQC

Системы плазменной резки **Cebora HQC (High Quality Cutting, Высококачественная Резка)**, спроектированы специально для систем автоматической/роботизированной резки. Воплощение высоких технологий благодаря многолетнему опыту компании Cebora в плазменной резке.

Источники **Plasma HQC** представляют собой комплексные системы плазменной резки токопроводящих изделий и конструкций. Источники спроектированы для промышленных циклов непрерывной эксплуатации с токами 120А, 250А и 420А, обеспечивая высокотехнологичную резку углеродистых сталей, толщиной 35, 60 и 80 мм с качеством поверхности резки до 2-го класса согласно нормам ISO9013.

- > **Полуавтоматическая синергетическая газовая консоль (PGC)** для безошибочной ручной настройки параметров резки;
- > **Автоматическая газовая консоль (APGC)** для полного и непрерывного контроля процесса резки с внешнего контроллера системы с ЧПУ, также контроль и непрерывная регулировка резки;
- > **Высокочастотные источники** для быстрого и точного зажигания плазменной дуги;
- > **Блок газовых клапанов** для подвода и обмена между различными потоками газа, позволяющий получить наилучшее качество с момента начала резки даже на более тонких материалах.



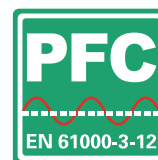
## ОСОБЕННОСТИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- > **Водяная вторичная консоль** для высокопроизводительной резки алюминия и стали;
- > **Обновление программного обеспечения за несколько секунд;**
- > **Возможность выбора цифрового или аналогового интерфейса;**
- > **Простое программирование** благодаря Sinergic Gas Console.
- > **Высококачественный микропроцессор ARM;**
- > **Новое и чрезвычайно надежное аппаратное обеспечение;**
- > **Гибкость в регулировке тока резки;**
- > **USB-порт** для обновления программного обеспечения;
- > **Горелка CP 450G совместима со всеми источниками питания HQC CEBORA**, как для 2D, так и для 3D, с углом наклона до 55 градусов;
- > **Ручная газовая консоль PGC Synergic:** предназначена для удобного управления параметрами резки;
- > **Автоматическая газовая консоль APGC:** для контроля в реальном времени всех потоков газа и автоматического переключения между резкой и микроплавкой;
- > **HQC CONTROL PANEL**, цифровая сенсорная панель дистанционного управления (подходит для автоматических систем);
- > **Water Secondary Console**, для резки нержавеющей стали и алюминия с использованием воды, подобной вторичной жидкости. Предназначена для ручной и автоматической газовой консоли;
- > **Блок высокочастотных и газовых клапанов**, который объединяет два компонента в один, используя только горелку CP 450G Cebora для сталей с ЧПУ любого размера.

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**

**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

# PLASMA PROF 166 HQC - PLASMA PROF 255 HQC PLASMA PROF 420 HQC



## Резка металлов 3D

Увеличение спроса на системы плазменной 3D-резки повлекло за собой создание семейств источников питания и специализированных плазматронов, применяемых в автоматических станках плазменной резки с ЧПУ и для роботизации.

Специализированные плазматроны серии CP450G предназначены для 3D-плазменной резки, для снятия фасок и резки под углом до 55°.

Также предусмотрены различные интерфейсы подключения к системам с ЧПУ и роботизации, аналоговые и цифровые, поддерживающие различные протоколы передачи.



Арт. 1225

Арт. 1224

Арт. 1222

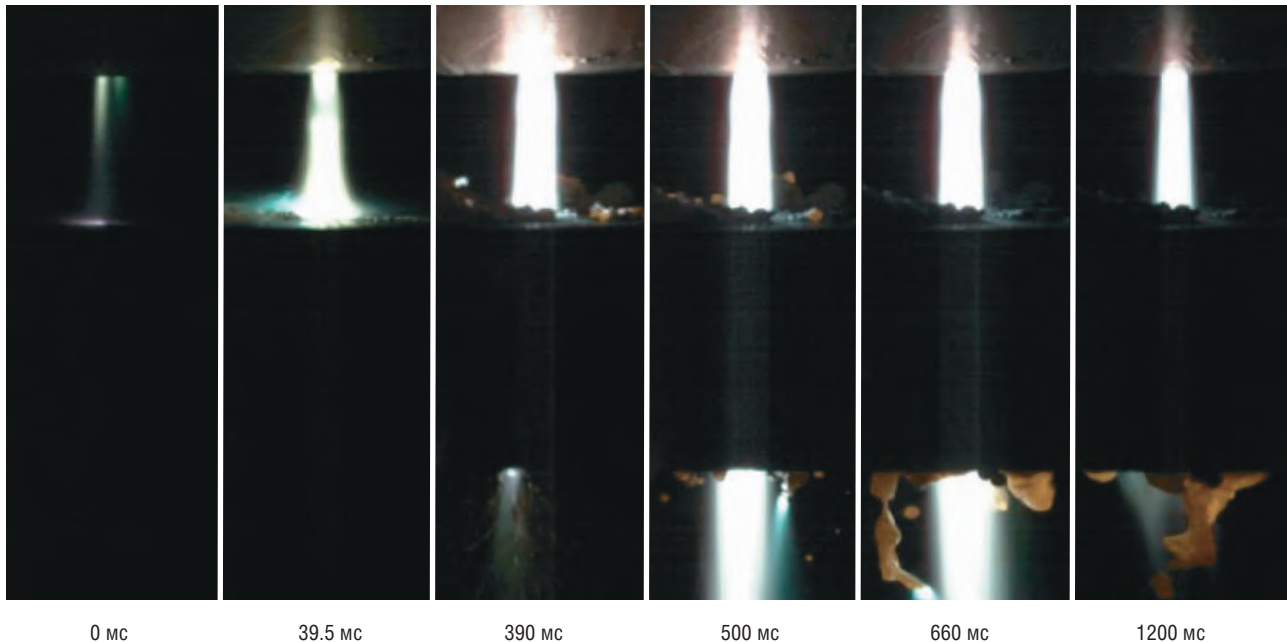
Арт. 1223

## Высокоскоростная съемка процесса прожига толстостенных изделий

Материал: Нержавеющая сталь 15,0 мм  
Максимальный ток: 120А  
Плзмониторинг с пилотной дуги: N2

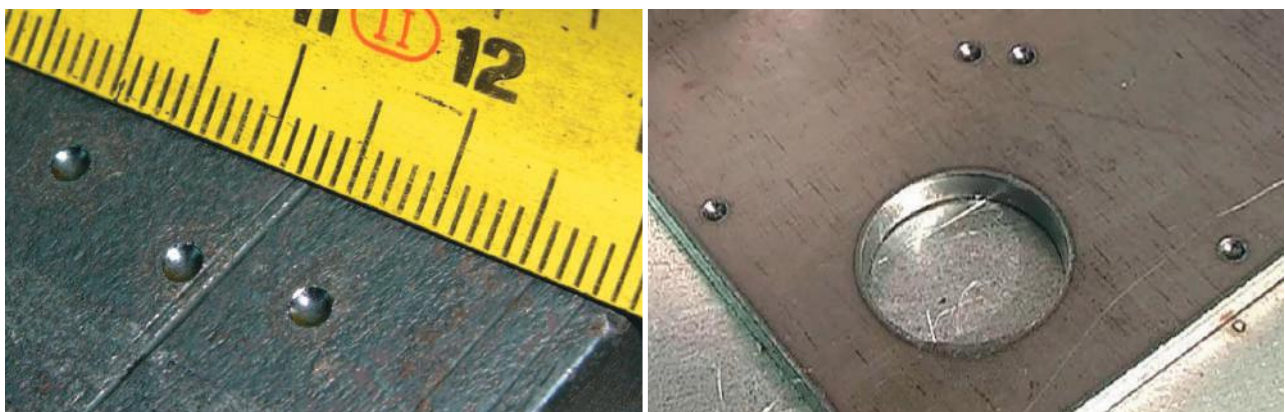
Обжимной газ пилотной дуги: N2  
Плзмониторинг с основной дуги: N35  
Обжимной газ основной дуги: N2

Частота дуги: 10000 кГц/сек  
Выдержка: 1/200000 сек  
Без применения фильтров



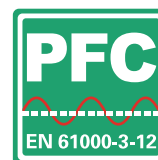
## Микродревки изделий

Функция точечной микродревки позволяет выполнять чрезвычайно точную микродревку с использованием тех же параметров и той же комбинации и параметров газов, которые используются для резки металлического листа, независимо от материала и его толщины.





# PLASMA PROF 166 HQC - PLASMA PROF 255 HQC PLASMA PROF 420 HQC



## Системы с ЧПУ

[ рт.1223.02] Пл змотрон СЕВORA CP450 ROBOT. Экр ниров нный, с коротким корпусом (294 мм). Длин шлейф 1,5 м. Иные длины по з просу

[ рт. 470] Ручн я г зов я консоль или [Арт. 466] Автом тическ я г зов я консоль

[ рт. 469] Г зовые вентиляные грег ты + [Арт. 464] Блок з жиг ния HV19 / 1 или [ст. 459] Блок з жиг ния / блок пл зменных кл п нов

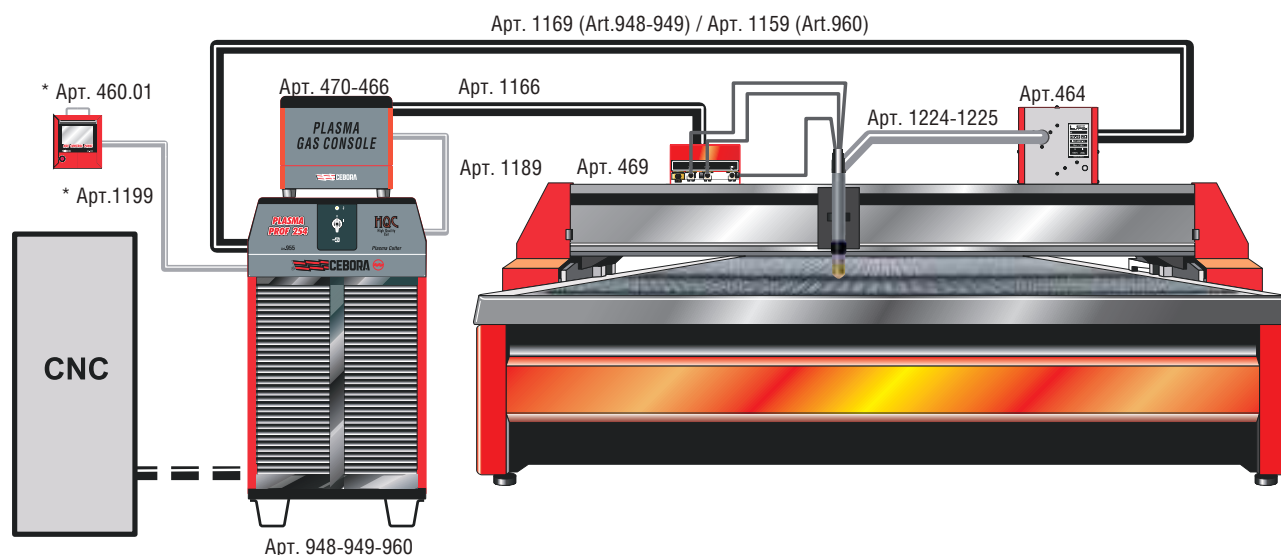
[ рт. 1166] Г зовое соединение между консолью [Арт. 470/466] и г зовые кл п ны

[ рт.1159] Г зовое соединение между источником пит ния и блоком з жиг ния (HQC 120A и HQC 250A)

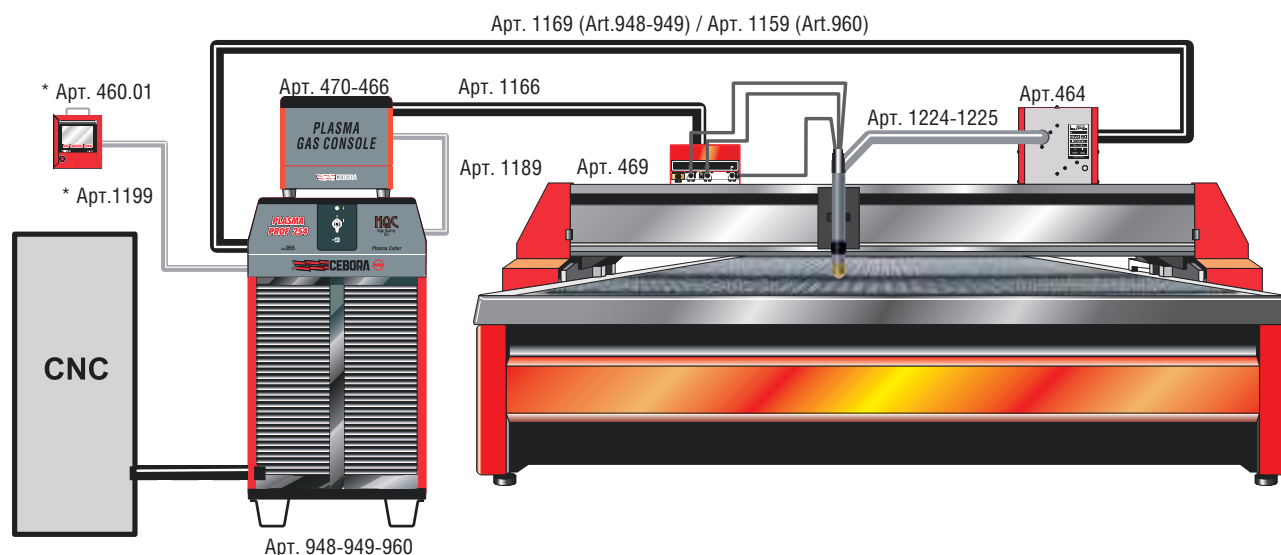
[ рт. 1189] Удлинитель между источником пит ния и консолью

[ рт.1200] Соединение между ЧПУ и источником пит ния

## ЧПУ с н логовым интерфейсом

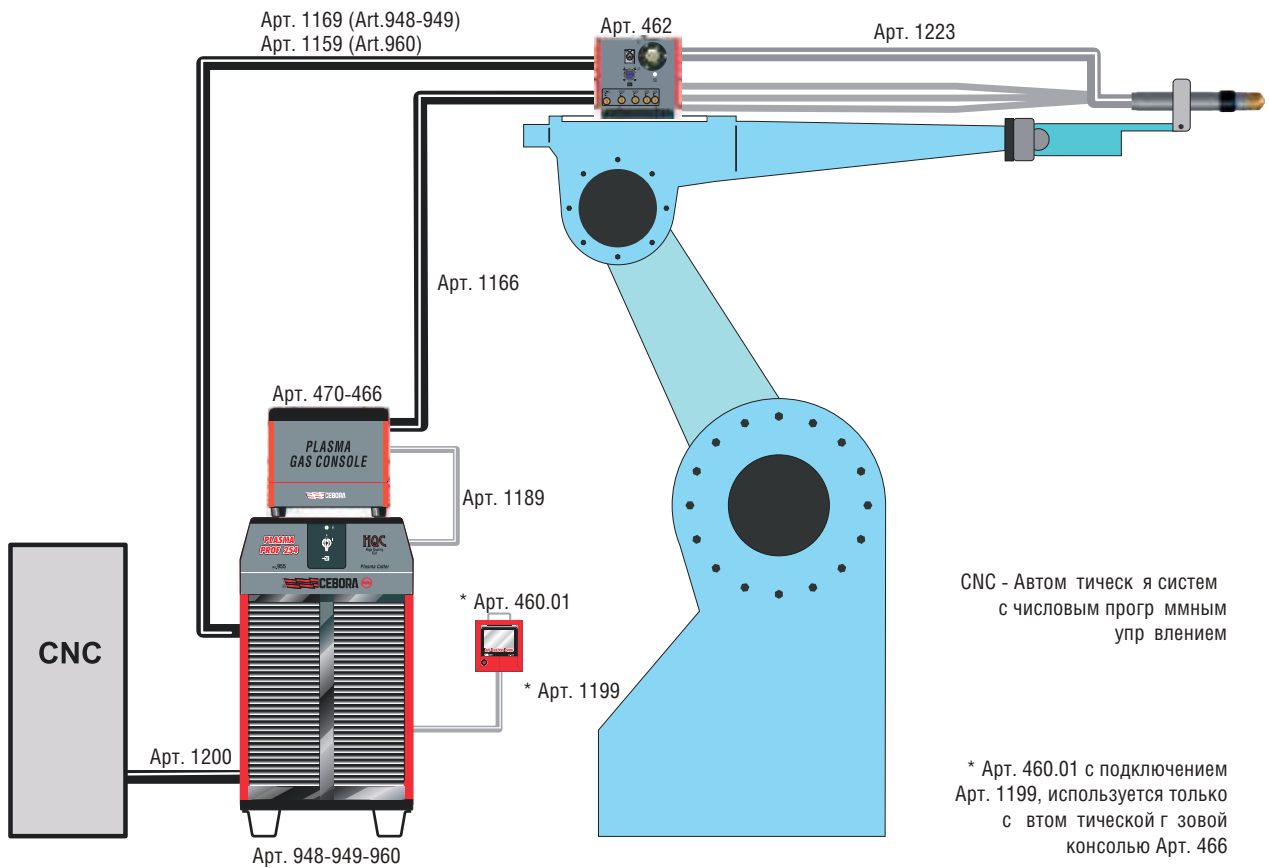


## ЧПУ с цифровым интерфейсом



## Конфигурация роботизированной системы (цифровой интерфейс)

- [ арт.1223.02] Плазмотрон CEBORA CP450 ROBOT. Экранированный, с коротким корпусом (294 мм).
- [ арт. 470] Ручная газовая консоль или [Арт. 466] Автоматическая газовая консоль
- [ арт. 462] ВЧ блок + газовый клапан
- [ арт. 1166] Газовое соединение между консолью [Арт. 470/466] и газовые клапаны
- [ арт. 1169] Газовое соединение между источником питания и блоком зажигания
- [ арт.1189] Удлинитель между источником питания и консолью
- [ арт.1200] Соединение между ЧПУ и источником питания



PLASMA PROF 180 HQC - PLASMA PROF 300 HQC



## Эт лонное к чество резки



- > **Высокоскоростной контроллер архитектуры ARM;**
- > **Чрезвычайно надежное оборудование и программные решения;**
- > **Высокая точность регулировки тока резки;**
- > **USB-порт для обновления программного обеспечения;**
- > **Срок службы р сходных м тери лов:**
- > **Плазматрон CP 455G, который позволяет резать под углом наклона до 55 °;**
- > **Плазматрон для двухмерной резки [Art. 1642], 3D резка [Art. 1640] роботизированный [ст. 1639] с обновленным семейством расходных частей, которые можно использовать как для прямой, так и для наклонной резки.**
- > **Новая ручная газовая консоль с модульной системой, состоящей из трех блоков, два из которых являются дополнительными:**
- > **PGD-D: основная консоль с 7-дюймовой сенсорной панелью и USB-портом для программирования параметров резки для любой возможной комбинации материалов.**
- > **PGC-H2: дополнительная консоль, предназначена для резки нержавеющей стали и алюминия с использованием водородных смесей**
- > **WSC: дополнительная консоль для резки нержавеющей стали и алюминия с использованием воды в качестве вспомогательной жидкости**



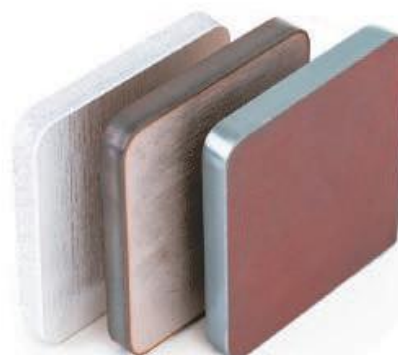


- > **Автоматическая газовая консоль APGC** для контроля в реальном времени всех потоков газа и автоматического переключения между резкой и шлифовкой
- > **HQC CONTROL PANEL**, цифровая панель дистанционного управления с сенсорным экраном (подходит для автоматических и частично интегрированных систем)

**Различные интерфейсы:**

- > **арт. 968.00** Версия источника питания с аналоговым интерфейсом
- > **арт. 968.40** Версия источника питания с цифровым интерфейсом CANopen
- > **арт. 968.41** Версия источника питания с цифровым интерфейсом PROFIBUS
- > **арт. 968.42** Версия источника питания с цифровым интерфейсом DeviceNet
- > **арт. 968.43** Версия источника питания с цифровым интерфейсом EtherCAT

**Источник питания с низким энергопотреблением (PFC).**  
**Соответствует стандарту EN61000-3-12.**

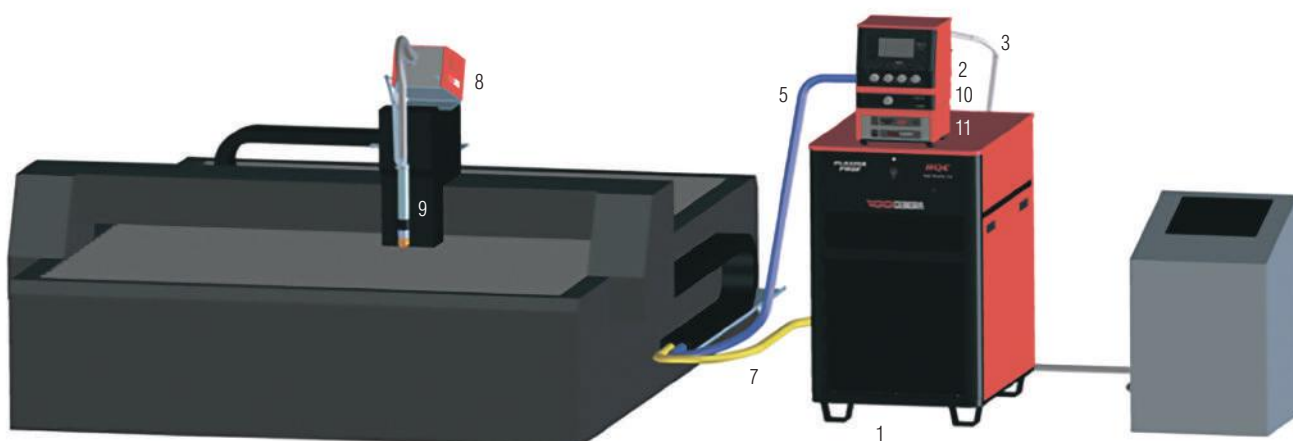


## PLASMA PROF 180 HQC - PLASMA PROF 300 HQC

### Систем плазменной резки HQC со встроенной компоновкой блок кл п нов HF + для ст нк с ЧПУ

- 1 - Источник плазменной резки
- 2 - Гзовая консоль
- 3 - Подключение источника питания к гзовой консоли
- 5 - Подключение гзовой консоли к блоку кл п нов
- 7 - Подключение источника питания к блоку ВЧ поджиг

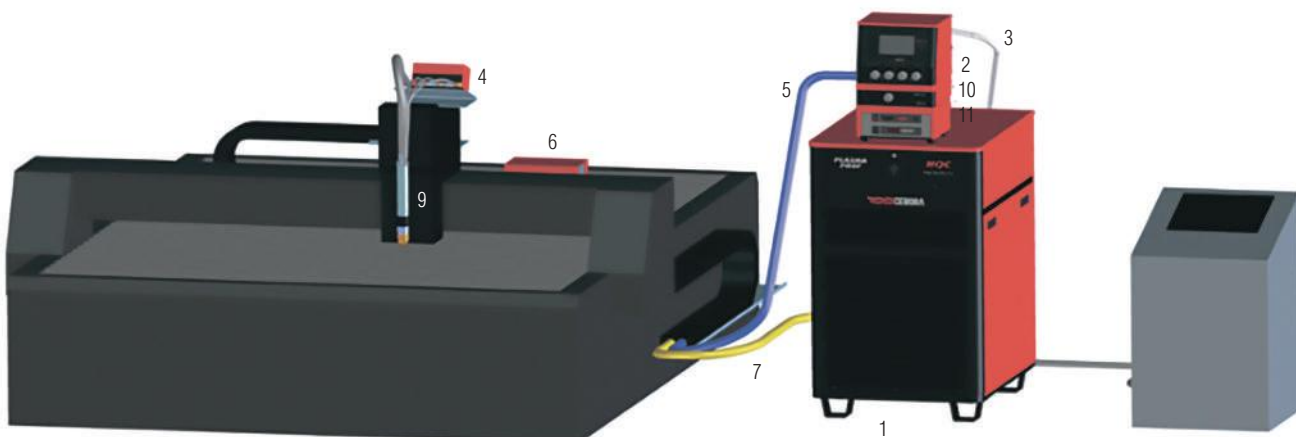
- 8 - Встроенный блок высокочастотного поджига + кл п ны
- 9 - Плазмотрон
- 10 - Опция линия гзовая консоль
- 11 - Опция линия водяная консоль



### Систем плазменной резки HQC с HF блоком и компоновкой блок кл п нов для стол с ЧПУ

- 1 - Источник плазменной резки
- 2 - Гзовая консоль
- 3 - Подключение источника питания к гзовой консоли
- 4 - Блок кл п нов
- 5 - Подключение гзовой консоли к блоку кл п нов

- 6 - Блок ВЧ поджиг
- 7 - Подключение источника питания к блоку ВЧ поджиг
- 9 - Плазмотрон
- 10 - Опция линия гзовая консоль
- 11 - Опция линия водяная консоль

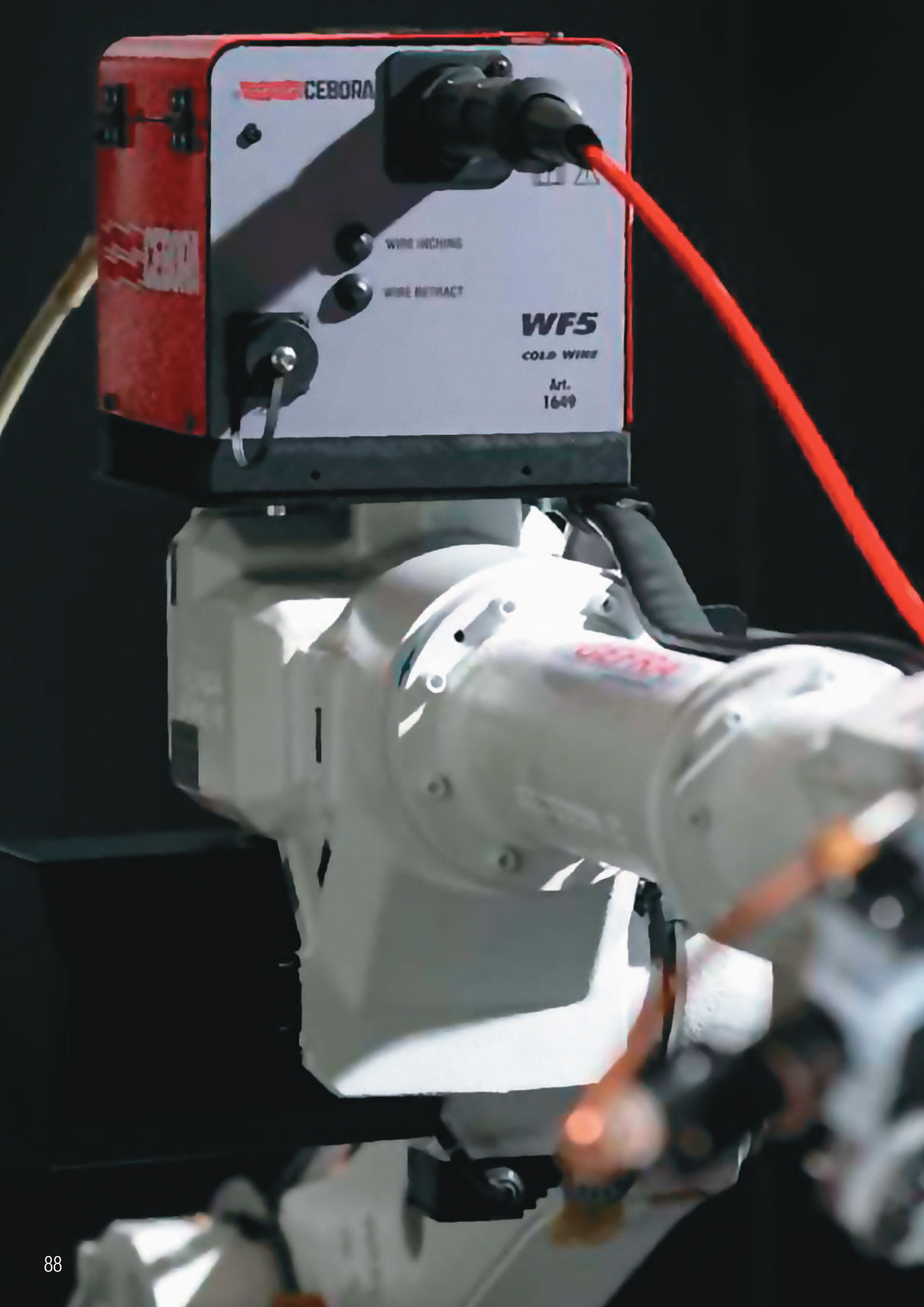


## Систем плазменной резки HQC со встроенной компоновкой блок кл п нов HF + для робот

- |  |  |
|--|--|
| 1 - Источник плазменной резки                        | 8 - Встроенный блок высокочастотного поджига + кл п ны |
| 2 - Гзовая консоль                                   | 9 - Плазмотрон   |
| 3 - Подключение источника питания к гзовой консоли   | 10 - Опция линия гзовой консоли                        |
| 5 - Подключение гзовой консоли к блоку кл п нов      | 11 - Опция линия водяной консоли                       |
| 7 - Подключение источника питания к блоку ВЧ поджига |  |







CEBORA

WIRE INCHING

WIRE RETRACT

**WF5**

COLD WIRE

Art.  
1649

# ROBOT MIG / TIG / TIG-PLASMA

KINGSTAR 400 TS ROBOT

KINGSTAR 520 TS

WIN TIG DC 350 T ROBOT

WIN TIG DC 500 T ROBOT

WIN TIG AC-DC 450 T ROBOT

WIN TIG AC-DC 340 T ROBOT

WIN TIG AC-DC 270 T ROBOT



ИСТОЧНИКИ СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ MIG, TIG, TIG-PLASMA  
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ

**ROBOT** - Артикул. 372.80

# KINGSTAR 400 TS ROBOT



MIG - MAG

Сеть питания	400 V 50/60 Hz +15% / -20%
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	20 А
Потребляемая мощность	18,8 кВА 40% 16,4 кВА 60% 14,2 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 400 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	400 А 40% 370 А 60% 340 А 100%
Регулировка параметров	Плавная
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0
Класс защиты	IP 23 S
Масса	120 кг
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1380 мм

**ROBOT** - Артикул. 374.80

# KINGSTAR 520 TS



MIG - MAG

Сеть питания	400 V 50/60 Hz +15% / -20%
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	40 А
Потребляемая мощность	25,8 кВА 40% 23,7 кВА 60% 20,7 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 520 А
Рбочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	500 А 40% 470 А 60% 440 А 100%
Регулировка параметров	Плавная
Максимальный диаметр проволоки	Ø 300 мм / 15 кг
Используемые электроды	Ø 1,5 ÷ 6,0
Класс защиты	IP 23 S
Масса	130 кг
Габариты (ШхДхВ)	588 x 1120 x 1380 мм





ROBOT - Артикул. 380.80

# WIN TIG DC 350 T ROBOT



	TIG	PLASMA WELDING
Сеть пит ния	400 V 50/60 Hz ± 15%	400 V 50/60 Hz ± 15%
Номин л предохранителя (тупопл вкий)	16 A	16 A
Потребляем я мощность	10 kVA 40% 8,3 kVA 60% 7,1 kVA 100%	10,4 kVA 40% 9,1 kVA 60% 8,7 kVA 100%
Ди п зон регулировки ток	3 ÷ 340 A	3 ÷ 250 A
Р бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	340 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	250 A 40% 230 A 60% 210 A 100%
Регулировк п р метров	Пл вн я	
Кл сс з щиты	IP 23 S	
М сс	53 кг	
Г б риты (ШхДхВ)	410 x 610 x 810 мм	

ROBOT - Артикул. 381.80

# WIN TIG DC 500 T ROBOT



	TIG	PLASMA WELDING
Сеть пит ния	400 V 50/60 Hz ± 15%	400 V 50/60 Hz ± 15%
Номин л предохранителя (тупопл вкий)	25 A	25 A
Потребляем я мощность	20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%	20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%
Ди п зон регулировки ток	3 ÷ 500 A	3 ÷ 420 A
Р бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	500 A 60% 440 A 100%	420 A 60% 380 A 100%
Регулировк п р метров	Пл вн я	
Кл сс з щиты	IP 23 S	
М сс	108 кг	
Г б риты (ШхДхВ)	588x1120x1010 мм	



**ROBOT** - Артикул. 396.80

# WIN TIG AC-DC 450 T ROBOT



	TIG	PLASMA WELDING
Сеть питания	400 V 50/60 Hz ± 15%	400 V 50/60 Hz ± 15%
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	20 A	
Потребляемая мощность	18,2 kVA 50% 15,9 kVA 60% 13,8 kVA 100%	18,2 kVA 50% 15,9 kVA 60% 13,8 kVA 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 450 A	3 ÷ 360 A
Р-бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	450 A 50% 400 A 60% 380 A 100%	360 A 50% 330 A 60% 300 A 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	97 кг	
Габариты (ШхДхВ)	410x790x810 мм	

**ROBOT** - Артикул. 395.80

# WIN TIG AC-DC 340 T ROBOT



	TIG	PLASMA WELDING
Сеть питания	400 V 50/60 Hz ± 15%	400 V 50/60 Hz ± 15%
Номинальный предохранитель (тупоплавкий)	16 A	16 A
Потребляемая мощность	11,3 kVA 40% 10,3 kVA 60% 9,7 kVA 100%	11,3 kVA 40% 10,3 kVA 60% 9,7 kVA 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 340 A	10 ÷ 270 A
Р-бочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	340 A 40% 320 A 60% 310 A 100%	270 A 40% 250 A 60% 240 A 100%
Регулировка параметров	Плавная	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	80 кг	
Габариты (ШхДхВ)	410x790x810 мм	



# WIN TIG AC-DC 270 T ROBOT



	TIG	PLASMA WELDING
Сеть питания	400 V 50/60 Hz ± 15%	400 V 50/60 Hz ± 15%
Номинальный предохранитель (тупогол. вкл.)	10 A	
Потребляемая мощность	7,6 kVA 40% 7,1 kVA 60% 6,3 kVA 100%	7,6 kVA 40% 7,1 kVA 60% 6,3 kVA 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 270 A	3 ÷ 210 A
Робочий цикл (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974-1 (ПВ)	270 A 40% 250 A 60% 230 A 100%	210 A 40% 175 A 60% 165 A 100%
Регулировка параметров	Полная	
Класс защиты	IP 23 S	
Масса	53 кг	
Габариты (ШхДхВ)	410x610x810 мм	

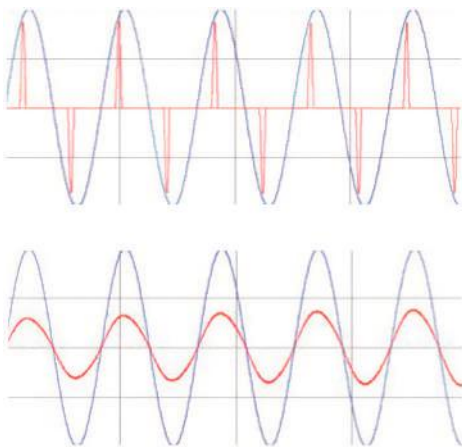


# РОБОТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА СВАРКИ В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ СЕРИИ KINGSTAR



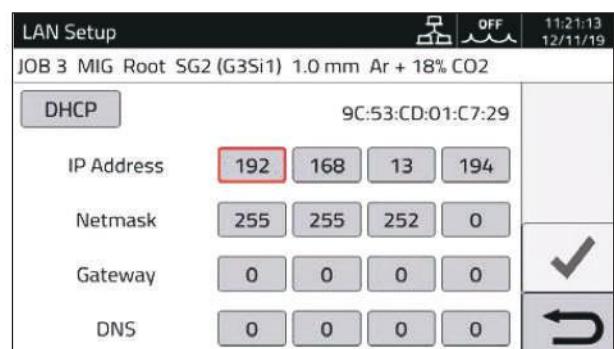
**Современные микропроцессоры**, установленные в платы управления, с высокой вычислительной мощностью предназначены для реализации всех процессов сварки и настроек оборудования. Значительная вычислительная мощность позволяет обеспечить прогрессивное обеспечение под новые потребности рынка сварочного оборудования.

Удобный, быстрый **пользовательский интерфейс** управления и высокоскоростной контроль сварочной дуги – залог успеха и развития в будущем.

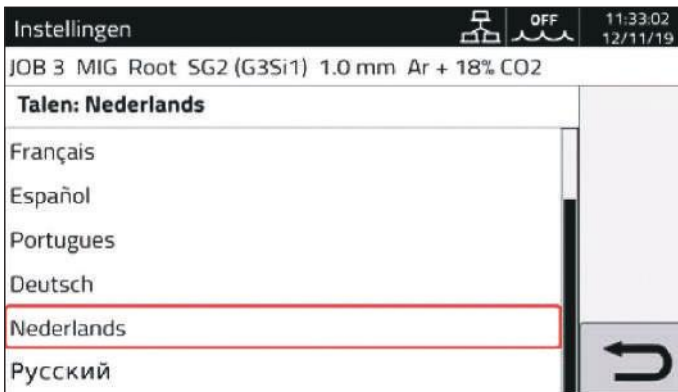


Все источники питания линейки KINGSTAR разработаны и производятся в соответствии со стандартом **IEC 61000-3-12**, в котором указаны максимально допустимые предельные значения нелинейного искажения, вызванного источником питания в отношении электросети. Соответствие данному стандарту имеет непосредственное преимущество оптимизации потребления электроэнергии на предприятиях.

Наличие **Ethernet** порта и встроенного **WEB-сервера** системы промышленного мониторинга в каждом аппарате, возможность подключения персонального компьютера, планшета, смартфона – все неотъемлемые возможности современной цифровой системы. Аппараты соответствуют требованиям **Industry 4.0**



Современная цветная 7-дюймовая сенсорная экранная панель, встроенная в источник питания, для обеспечения простой и интуитивной настройки параметров сварки благодаря возможности выбора среди **8 различных языков** для пользовательского меню

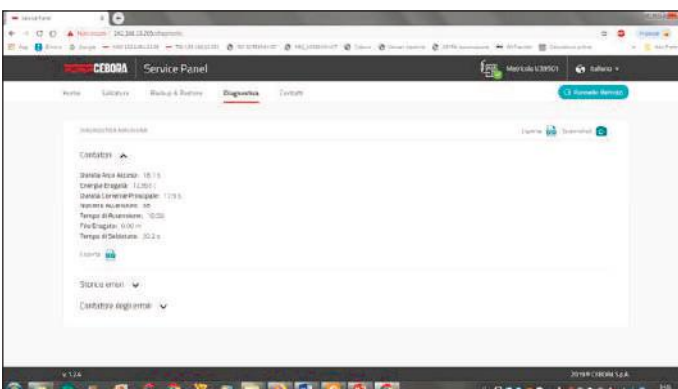


Для **дистанционного управления** линеек KINGSTAR предлагаются варианты:

- > компьютерная проводная панель Sebor (рт.452), с возможностью регулировки основных сварочных параметров,

- > универсальный планшет с операционной средой Android или ПК с операционной средой Windows, подключенный к сварочному источнику питания через порт Ethernet с помощью кабеля, или **беспроводным способом** с помощью любого WiFi-роутера (электропитание 24 В пост. ток, доступное в источнике питания из комплект. рт.451).

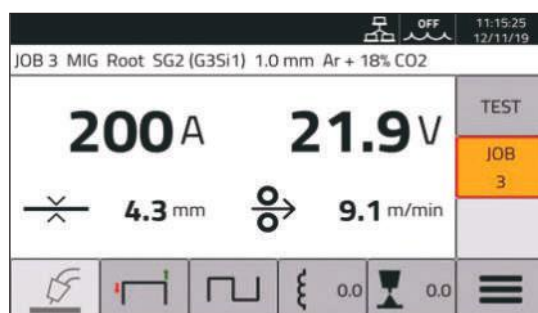
Есть возможность подключения планшетов к интернету для **дистанционного управления** и мониторинга из любой точки мира. Система позволяет получать **бесплатные обновления**, работать с функциями копирования, восстановления и диагностики.



**Два USB-порта** для регулярного обновления прог р много обеспечения св рочного пп р т . Новые версии ПО, доступные для ск чив ния н WEB-с йте комп нии Seborga, позволяют добиться м ксим льной производительности и быстрогодействия системы.



**100 шт ячеек памяти** для хранения полного спектра н стро-ек под р зные св рные соединения, св рив емые м тери лы и положения св рки.



**Возможность индивидуальных названий ячеек п мяти** для удобства их эксплу т ции.

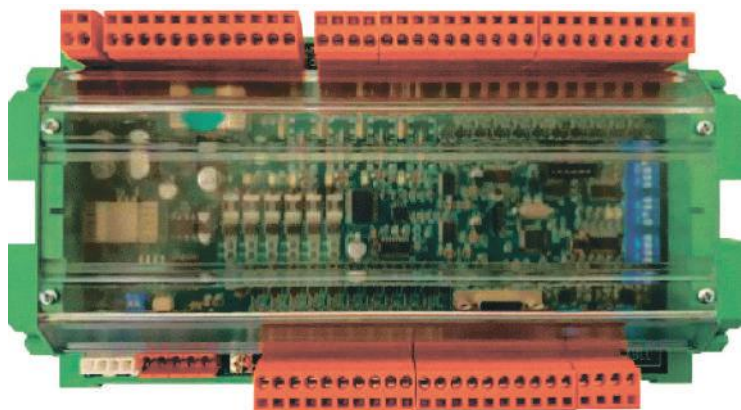




Многовариантный **выбор взаимодействия** с контроллером роботизированной системы / ЧПУ.

Как обычный **аналоговый интерфейс** RAI ( арт. 448), так и **цифровой** интерфейс RDI ( арт. 428.xx) доступны для передачи данных посредством самых известных и доступных протоколов: DeviceNet, PROFIBUS, EtherCAT, Ethernet/IP.

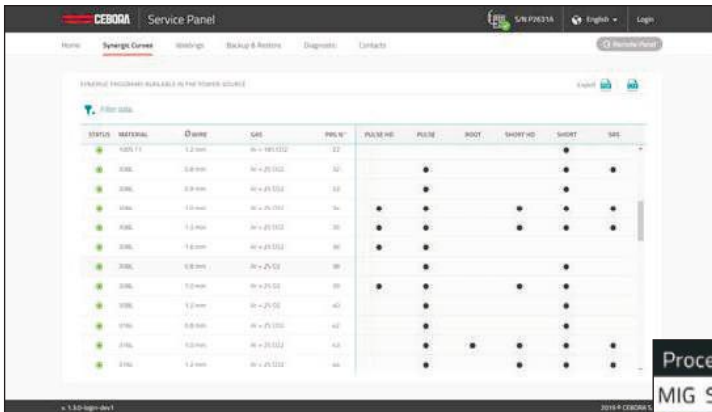
При выборе открытого сетевого протокола CANopen не требуется применение внешних коммуникационных интерфейсов, протокол CANopen поддерживается программно в серии KINGSTAR Robot напрямую.



**Механизм подачи проволоки Cebora WF5 (арт. 1648)** спроектирован специально для систем роботизированной сварки: **компактный и легкий**, оснащен люминиевым 4-роликовым механизмом протяжки проволоки, имеющими цветную маркировку для быстрой и безошибочной установки под необходимый диаметр.

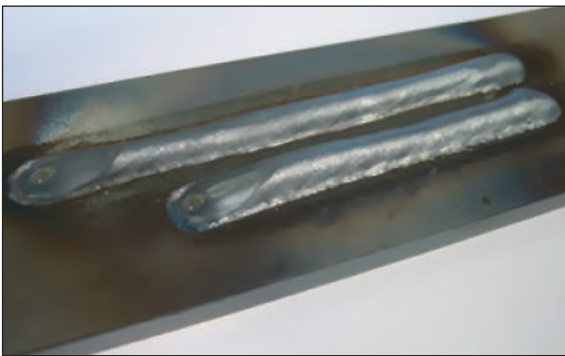
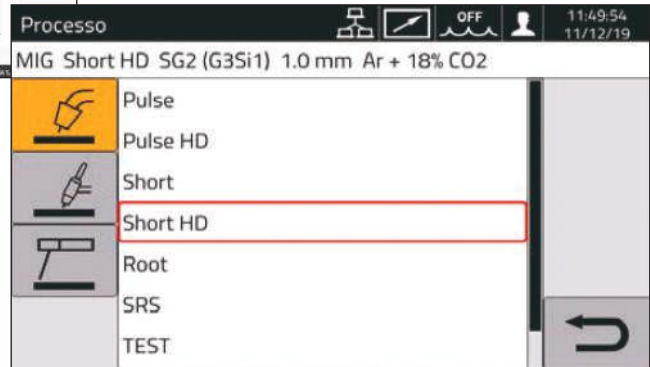
Механизм подачи спроектирован для установки на сварочные роботы любых производителей, с наружной или внутренней **подачей сварочной проволоки через руку робота**.





### Более 150 синергических программ

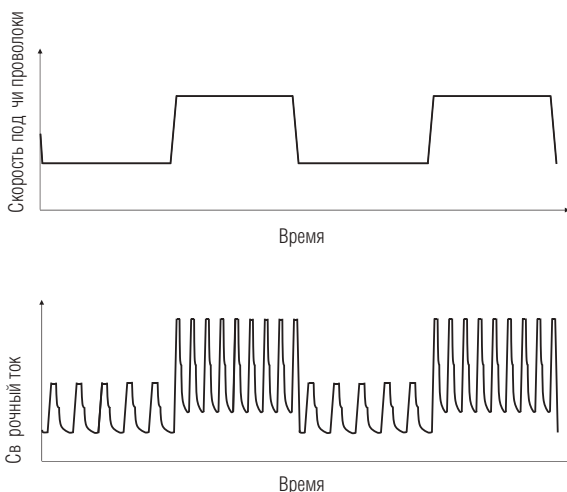
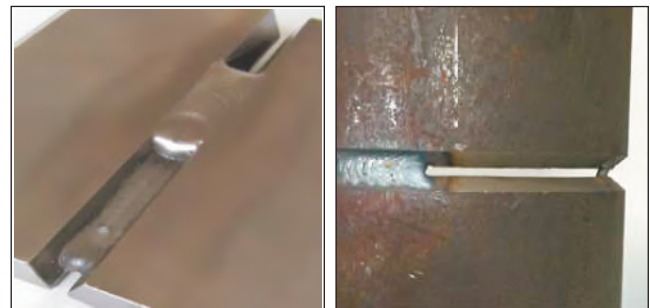
Представляют собой стандартную базу данных всех источников питания KINGSTAR, в том числе кривые для процессов, специально разработанных для оптимизации производительности в системах автоматизации и роботизации.



► **Режим MIG SHORT HD:** линейный синергетический режим сварки с повышенной производительностью и плодами за счет более сконцентрированной сварочной дуги.

**Режим MIG SHORT HD** также подходит для сварки с **большим вылете электродов** в случае его необходимости.

► **Режим MIG Root:** для сварки корневых проходов с зором. Может применяться для углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей;

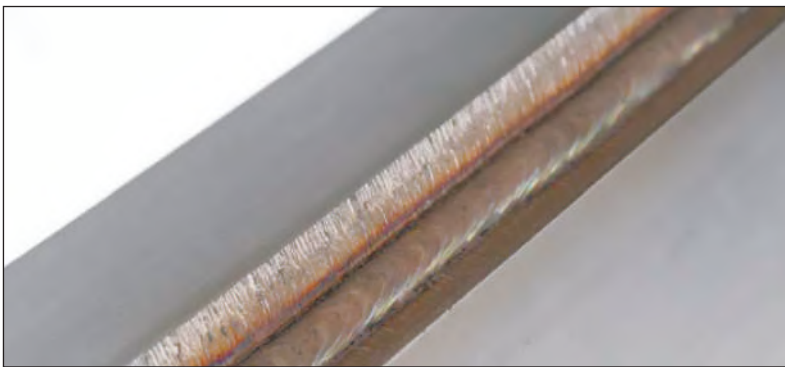
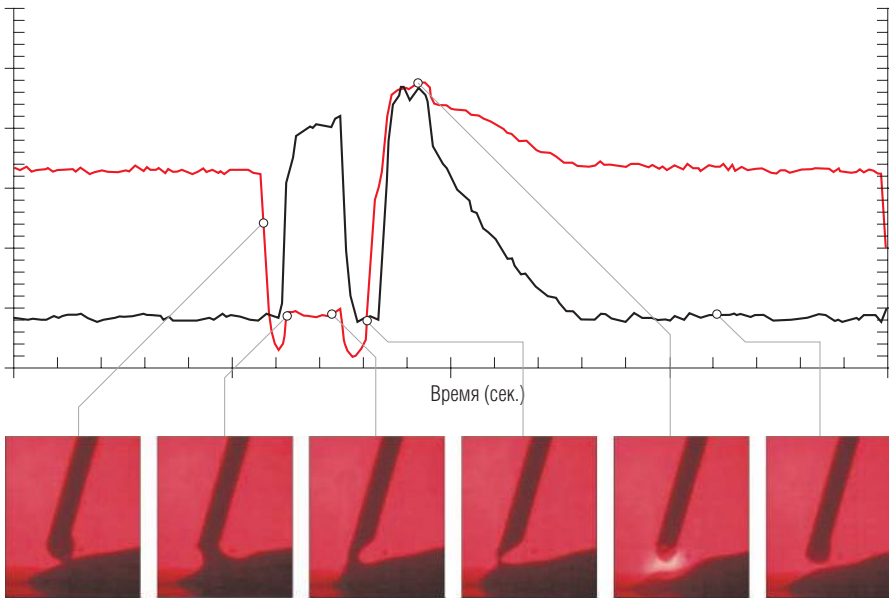


► **Режим MIG Double Pulse:** режим сварки двойным импульсом в защитных газах. Применяется преимущественно для сварки алюминиевых сплавов для модулирования формы шва и чешуйчатости (выше частоты смены импульсов – более мелкие чешуйки, ниже частоты чередования импульсов – более крупночешуйчатый шов). Для остальных термостойких – возможность производства швов в вертикальном и потолочном положениях с применением простой техники сварки.

**Режим MIG SRS:** минимальное тепловложение, перекрытие больших зазоров, сварка тонколистовых изделий (от 0,6 мм), для углеродистых, низколегированных, нержавеющих сталей и медных сплавов

**Лучшие результаты, независимо от длины используемой сварочной горелки.**

— Напряжение на дуге    — Ток дуги



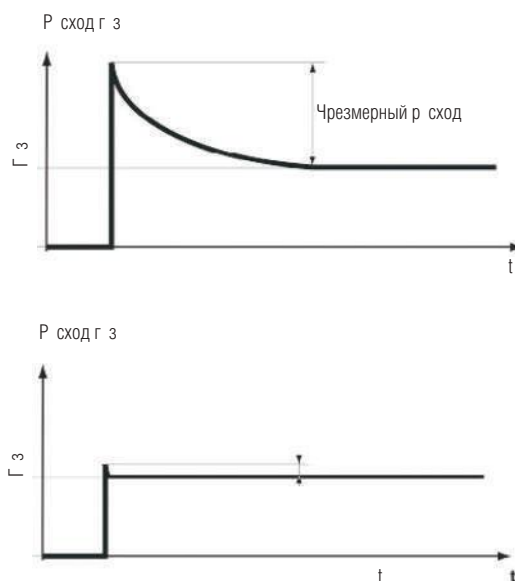
**Пакет SWPS** - технологические карты (стр. 808), режимы сварки, подобранные в соответствии с требованиями стандарта UNI EN ISO 15162, доступен по запросу.



**Встроенный в аппарат комплект настройки, регулировки и мониторинга расхода защитного газа (арт. 436).**

Комплект применяется для точной установки расхода защитного газа, учет количества израсходованного газа в процессе сварочных операций.

Дополнительно встроенный комплект настройки расхода газа удобен тем, что позволяет сохранить различные параметры расхода газа в ячейки памяти под различные свариваемые материалы и применения.



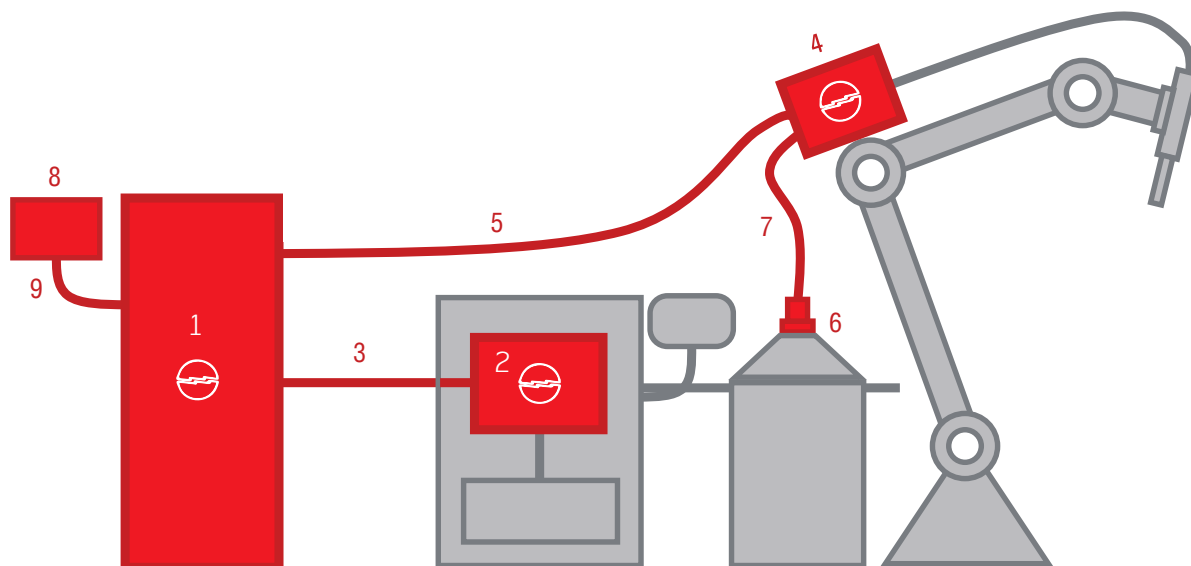
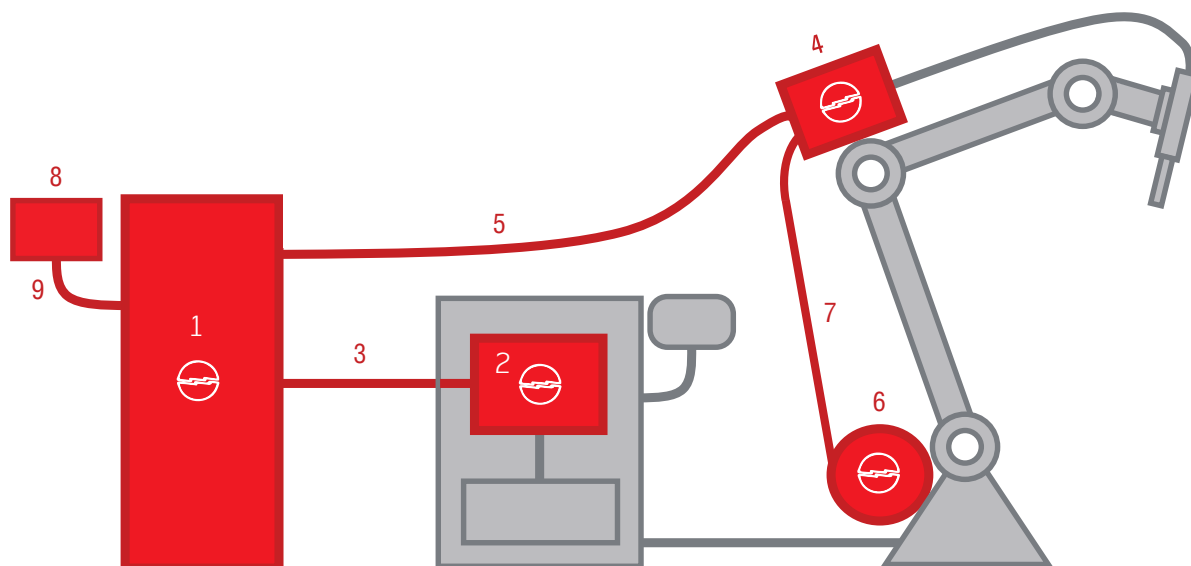
**Комплект датчика наличия защитного газа в системе** - обеспечение сигнализации и остановки процесса сварки в случае отсутствия или нехватки защитного газа.

**Комплект подключения горелок типа Push-Pull (арт. 447)** для стальной, алюминиевой и стальной проволоки при применении длинных инвертов или удлиненных сварочных горелок. Комплект позволяет в точности синхронизировать скорость подачи проволоки механизмом подачи и механизмом протяжки в рукоятке горелки.

**Комплект аварийного отключения + Varc (арт.449):**

Обработка входной сигналы, поступающей от кнопки аварийного отключения в соответствии с международным стандартом EN954-1, категория 3.

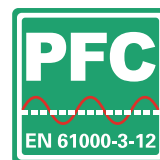
# СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ СВАРКИ В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ



## Условные обозначения:

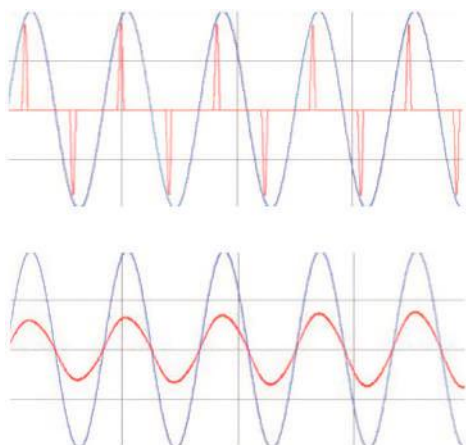
- |   |  |   |   |   |   |
|---|--|---|---|---|---|
| 1 | Источник питания   | 4 | Автоматический механизм подачи проволоки  | 7 | Линей подачи сварочной проволоки  |
| 2 | Интерфейс роботизированной системы   | 5 | Подключение автоматического механизма подачи проволоки и сварочного источника питания | 8 | Пульт дистанционного управления   |
| 3 | Подключение интерфейса роботизированной системы и сварочного источника питания | 6 | Держатель катушки со сварочной проволокой   | 9 | Подключение пульта дистанционного управления и сварочного источника питания |

# СИСТЕМА АРГОДУГОВОЙ И ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ ЛИНЕЙКИ WIN TIG ROBOT, ПОСТОЯННЫЙ ИЛИ ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК.



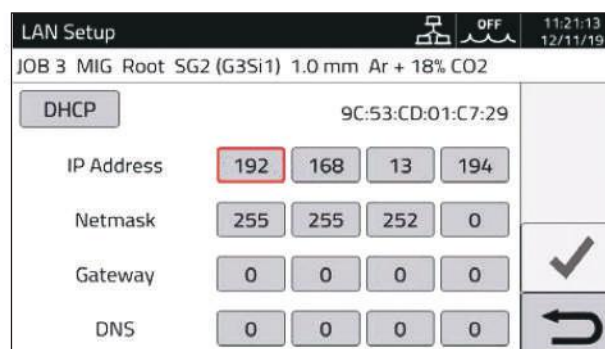
**Современные микропроцессоры**, усовершенствованные в плане управления, с высокой вычислительной мощностью предназначены для реализации всех процессов сварки и настроек оборудования. Значительная вычислительная мощность позволяет обеспечить прогрессивное обеспечение под новые потребности рынка сварочного оборудования.

Удобный, быстрый **пользовательский интерфейс** управления и высокоскоростной контроль сварочной дуги – залог успеха и развития в будущем.



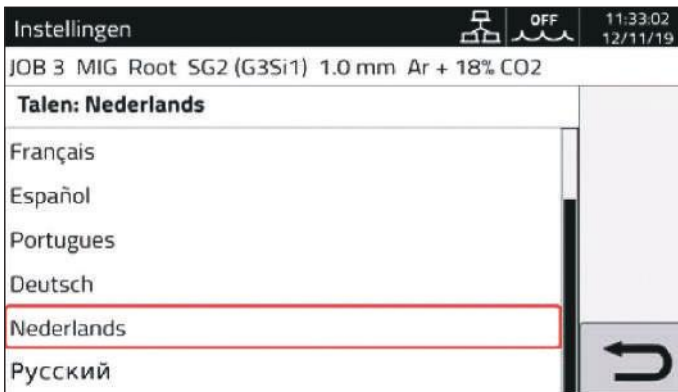
Все источники питания линейки WIN TIG разработаны и производятся в соответствии со стандартом **IEC 61000-3-12**, в котором указаны максимально допустимые предельные значения нелинейного искажения, вызванного источником питания в отношении электросети. Соответствие данному стандарту имеет непосредственное преимущество оптимизации потребления электроэнергии на предприятиях.

Наличие **Ethernet** порта и встроенного **WEB-сервера** системы промышленного мониторинга в каждом аппарате, возможность подключения персонального компьютера, планшета, смартфона – все неотъемлемые возможности современной цифровой системы. Аппараты соответствуют требованиям **Industry 4.0**





Современная цветная 7-дюймовая сенсорная экранная панель, встроенная в источник питания, для обеспечения простой и интуитивной настройки параметров сварки благодаря возможности выбора среди **8 различных языков** для пользовательского меню

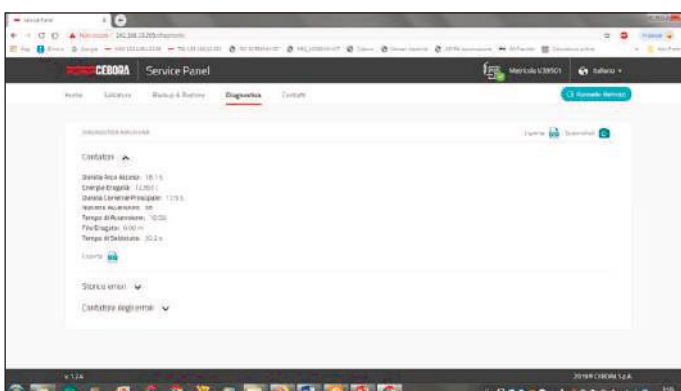


Для **дистанционного управления** линейки WIN TIG предусмотрены:

> компьютерная проводная панель Seborga, с возможностью регулировки основных сварочных параметров;

> универсальный планшет с операционной средой Android или ПК с операционной средой Windows, подключенный к сварочному источнику питания через порт Ethernet с помощью кабеля, или **беспроводным способом** с помощью любого WiFi-роутера (электропитание 24 В пост. ток, доступное в источнике питания из комплект. рт.451).

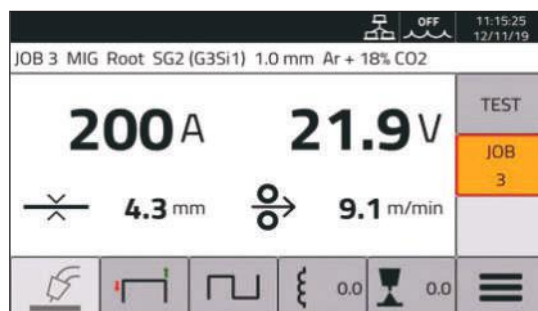
Есть возможность подключения планшетов к интернету для **дистанционного управления** и мониторинга из любой точки мира. Система позволяет получать **бесплатные обновления**, работать с функциями копирования, восстановления и диагностики.



**Два USB-порта** для регулярного обновления прогн много обеспечения св рочного пп р т . Новые версии ПО, доступные для ск чив ния н WEB-с йте комп нии Seborga, позволяют добиться м ксим льной производительности и быстрогодействия системы.



**100шт ячеек памяти** для хранения полного спектра настроек под р зные св рные соединения, св рив емые м тери лы и положения св рки.



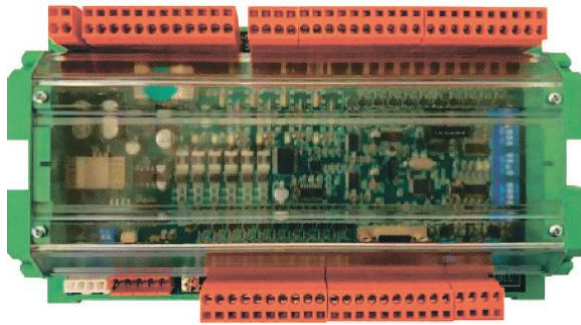
**Возможность индивидуальных названий ячеек памяти** для удобства их эксплуатации.



Многовариантный **выбор взаимодействия** с контроллером роботизированной системы / ЧПУ.

Как обычный **аналоговый интерфейс** RAI ( арт. 448), так и **цифровой** интерфейс RDI ( арт. 428.xx) доступны для передачи данных посредством самых известных и доступных протоколов: DeviceNet, PROFIBUS, EtherCAT, Ethernet/IP.

При выборе открытого сетевого протокола CANopen не требуется применение внешних коммуникационных интерфейсов, протокол CANopen поддерживается программно в серии KINGSSTAR Robot напрямую.



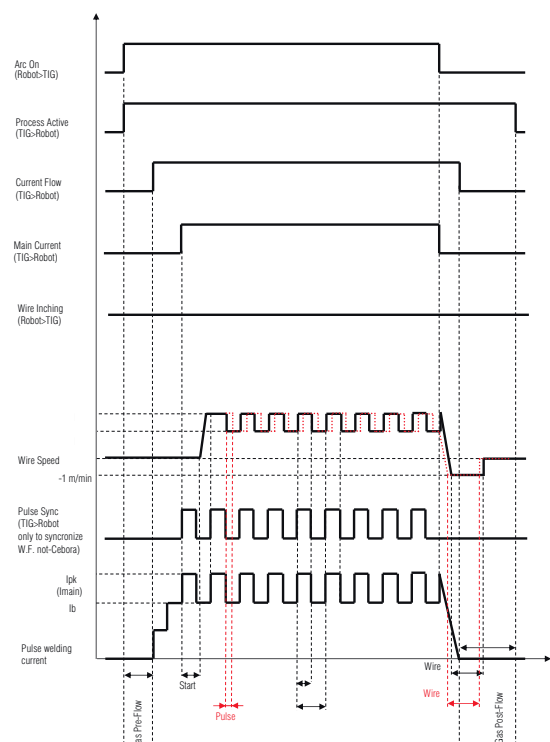
### Механизм подачи проволоки Seborga WF5 (арт. 1648)

спроектирован специально для систем роботизированной сварки: **компактный и легкий**, основан на алюминевом 4-роликовом механизме протяжки проволоки, имеющим цветную маркировку для быстрой и безошибочной установки под необходимый диаметр и материал.

Механизм подачи спроектирован для установки в сварочные роботы любых производителей, с внешней или внутренней подачей сварочной проволоки через руку робота.



**Выверенный программный код позволяет реализовать подачу холодной присадки** в зону сварки в синхронизации с частотой сварки импульсной дугой.

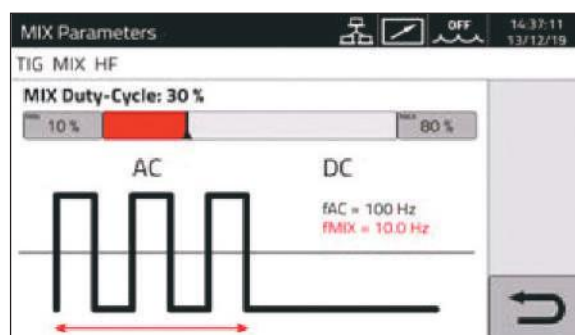
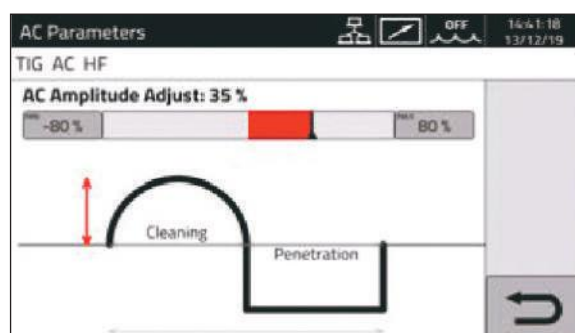




# АРГОДУГОВАЯ СВАРКА НА ПОСТОЯННОМ И ПЕРЕМЕННОМ ТОКАХ

## ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

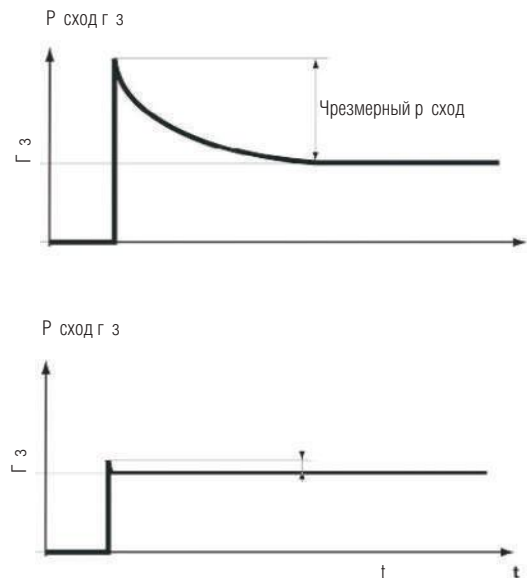
- > **Режим TIG DC Double Pulse:** возможность настройки низкой частоты (0.16 - 300 Гц) импульсов с процессом TIG DC XP, для увеличения глубины проплавления, скорости сварки на малых толщинах;
- > **Режим eXtra Pulse (TIG DC XP):** режим высокочастотного импульса (от 11 до 19 кГц), работающий на малых толщинах для минимизации тепловложения и высокого контроля дуги и сварочной ванны;
- > Одновременная активация режим **Pulse + XP** в дальнейшем увеличит концентрацию дуги по сравнению с только XP и сохранит то же самое проплавление: поэтому окончательный результат достигается **в максимальной производительности и в минимальной зоне воздействия тепла** соединения;
- > Дипзон частоты сварочного тока, **переменный ток: 50÷200 Гц.**
- > **Настройка диаметра вольфрамового электрода** (в режиме AC) для оптимизации поджига дуги;
- > Доступные **различные формы волны переменного тока:** квадратная, треугольная, синусоидальная, 9 вариантов полуволн;
- > **Режим AC XA (XP)** - процесс сварки, который позволяет одновременно регулировать амплитуду положительной (очистка) и отрицательной (проплавление) полуволн. Он подходит для сварки, к примеру, на ружных углах из тонколистового металла, когда отрицательная полуволна усиливается максимум;
- > **Режим MIX TIG (AC+DC TIG)** процесс сварки, подходящий для сварки алюминия и его сплавов. Благодаря добавлению режим постоянного тока к циклу переменного тока можно достичь большей производительности/проплавления;
- > **Функция EVO START:** имеет настройки по времени действия, импульсная дуга при старте снимает кромки свариваемого изделия с высокой эффективностью, что позволяет с легкостью начать процесс сварки стыковых соединений из тонколистовых металлов;
- > **Функция EVO LIFT:** специальный режим поджига дуги к ним. При отрыве вольфрамового электрода от изделия происходит мгновенный пробой воздушного промежутка высокочастотным осциллятором, что позволяет производить прихватки и решать иные задачи с максимальной стабильностью поджига дуги и максимальной ее концентрацией в точке старта.
- > **Режим TIG DC APC (активный контроль мощности)** - функция в режиме постоянного тока TIG DC позволяет автоматически регулировать сварочный ток в соответствии с высотой дуги, чтобы получить постоянную мощность на дуге без изменения ширины сварного шва и глубины проплавления.
- > **Режим AC MMA** для сварки покрытыми электродом на мнгищенных изделий.



**Встроенный в аппарат комплект настройки, регулировки и мониторинга расхода защитного газа (арт. 436).**

Комплект применяется для точной установки расхода защитного газа, учет количества израсходованного газа в процессе сварочных операций.

Дополнительно встроенный комплект настройки расхода газа удобен тем, что позволяет сохранять различные параметры расхода газа в ячейки памяти под различные свариваемые материалы и применения.



**Комплект датчика наличия защитного газа в системе** - обеспечение сигнализации и остановки процесса сварки в случае отсутствия или нехватки защитного газа.

**Комплект подключения горелок типа Push-Pull (арт. 447)** для стальной подчиплюминиевых и стальных проволок при применении длинных лайнеров или удлиненных сварочных горелок. Комплект позволяет в автоматическом режиме синхронизировать скорость подчиплюминиевой проволоки механизмом подчиплюминиевой протяжки в рукоятке горелки.

**Комплект аварийного отключения + Varc (арт.449):**

Обратный входной сигнал, поступающий от кнопки аварийного отключения в соответствии с международным стандартом EN954-1, категория 3.

**Внешнее устройство ВЧ поджига дуги (арт. 450):**

минимальная длина сварочной горелки для минимизации ВЧ помех.



**Комплект блока анализа данных роботизированной системы (арт. 125.01):** для осуществления контроля параметров в реальном времени, применение в системах роботизации и ЧПУ, как в процессе интеграции, так и при ее обычной эксплуатации. Комплект Seboга позволяет проводить полную диагностику процесса обмена данными, предоставляя отчет схематически или в виде цифровых данных.

### Данные о режиме сварки:

Благодаря мощному программному и программному обеспечению, есть возможность втоматической регистрации параметров процессов, параметров выполнения каждого сварного шва.

Данные могут сохраняться к компьютеру через USB-порт, так и непосредственно на персональный компьютер для последующего анализа и контроля качества производств.

Weldments													
id	JobId	Orario di Inizio	Tempo di Saldatura [s]	Durata Arco Acceso [s]	Corrente Media [A]	Tensione Media [V]	Energia Erogata [J]	Velocità Filo [m/min]	Corrente Motore [A]	Filo Erogato [m]	Filo Erogato [g]	Gas Erogato [s]	Gas Erogato [l]
9		11-10-19 13:52:54	3.9	0.7	178	11.0	1883	4.2	0.1	0.05	0	3.9	0.7
8		11-10-19 13:46:09	4.1	1.0	304	18.9	6954	10.8	0.2	0.19	1	4.1	0.7
7		11-10-19 13:46:06	2.8	1.0	312	19.3	7331	11.3	0.2	0.20	1	2.7	0.5
6		11-10-19 13:46:01	4.1	1.0	303	18.8	6976	10.7	0.2	0.19	1	4.1	0.7
5		11-10-19 13:45:58	2.7	1.0	295	18.2	6559	10.1	0.2	0.18	1	2.7	0.5
4		11-10-19 13:45:45	4.1	1.0	177	10.9	2454	3.5	0.1	0.06	0	4.1	0.7
3		11-10-19 13:45:43	2.5	1.0	177	10.9	2453	3.5	0.1	0.06	0	2.5	0.4
2		11-10-19 13:45:40	2.2	1.0	177	10.8	2456	3.5	0.2	0.06	0	2.1	0.3
1		11-10-19 13:38:42	3.9	0.7	270	16.7	3974	9.9	0.3	0.12	0	3.9	0.6

Есть возможность заказа поверочного сертификата измерительных приборов (арт. 803), который, в соответствии с Европейским стандартом EN 50504-2008.



# ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ / ПЕРЕМЕННОМ И ПОСТОЯННОМ ТОКЕ



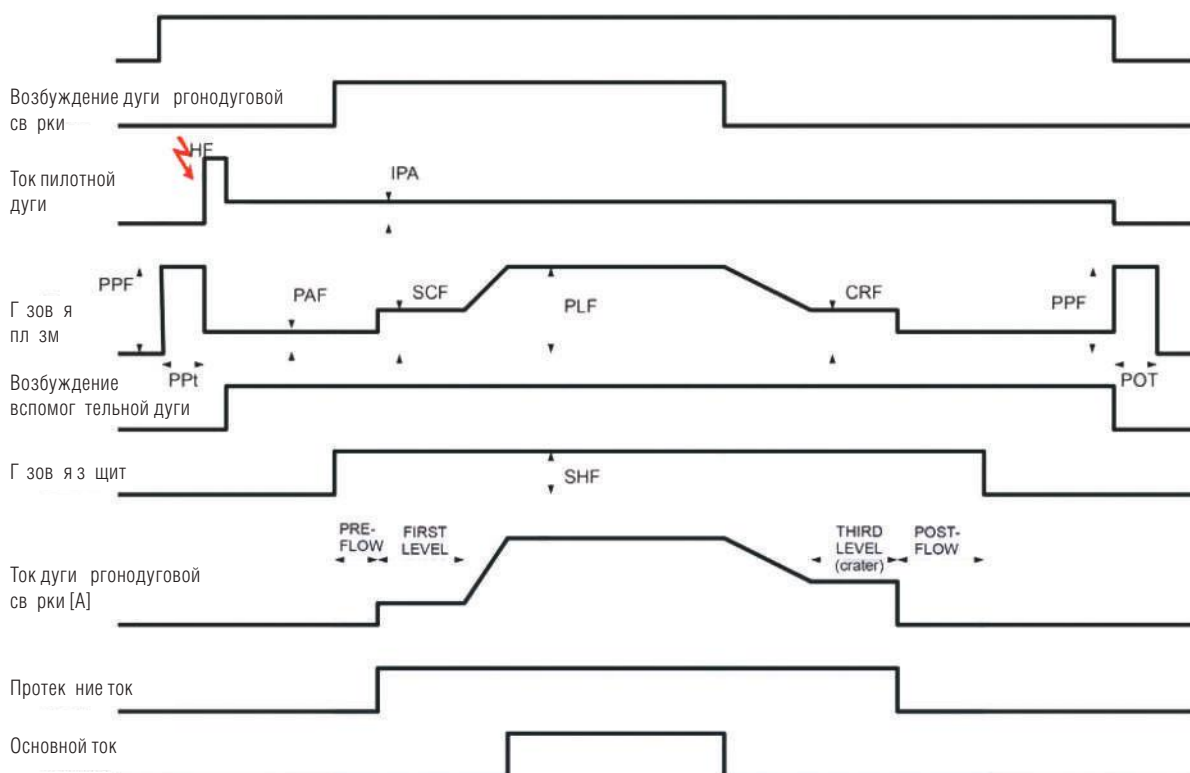
Сочетая **ЦИФРОВУЮ КОНСОЛЬ PW30 (арт.465.01)** с любым источником питания из линейки в том числе и инверсных систем, сварочная система ргонодуговой сварки превращается в систему **плазменной сварки**, которая подходит для **роботизированных и автоматических систем**, а также для **ручной** сварки.

Вам просто нужно активировать режим плазменной сварки через панель управления источника питания WIN TIG.

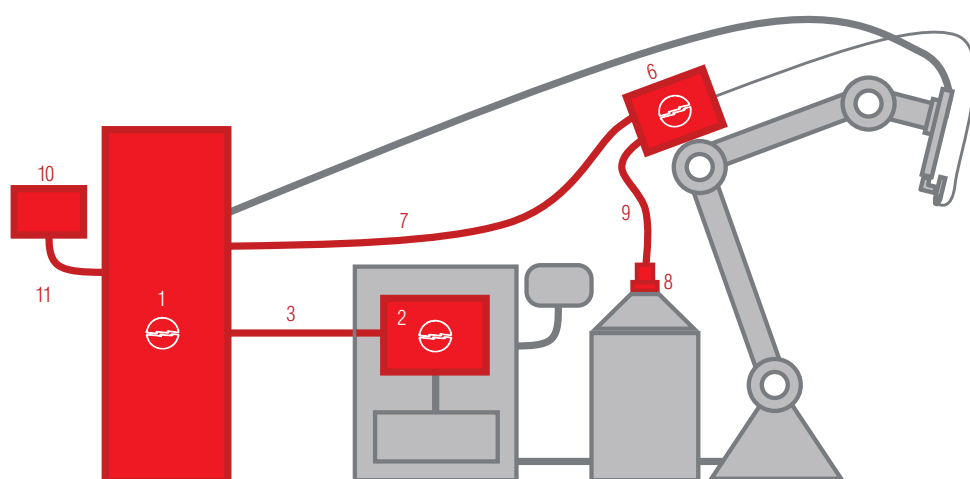
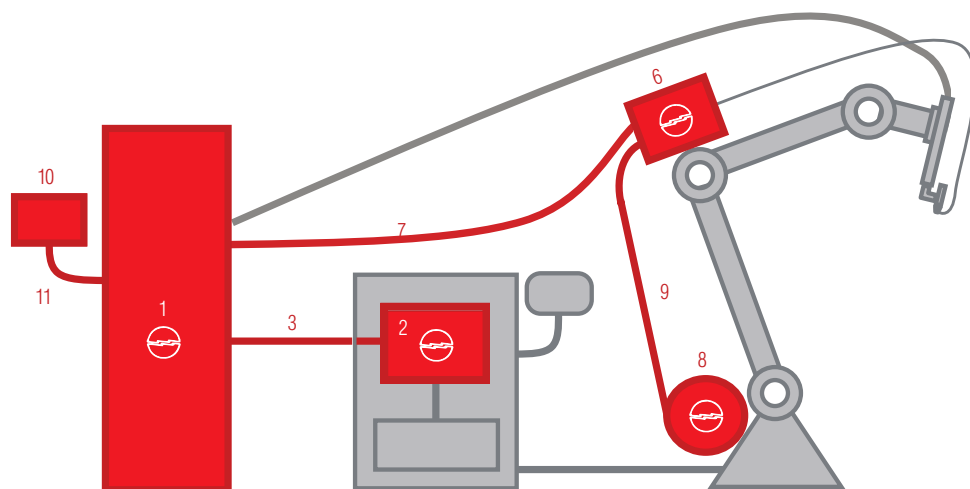
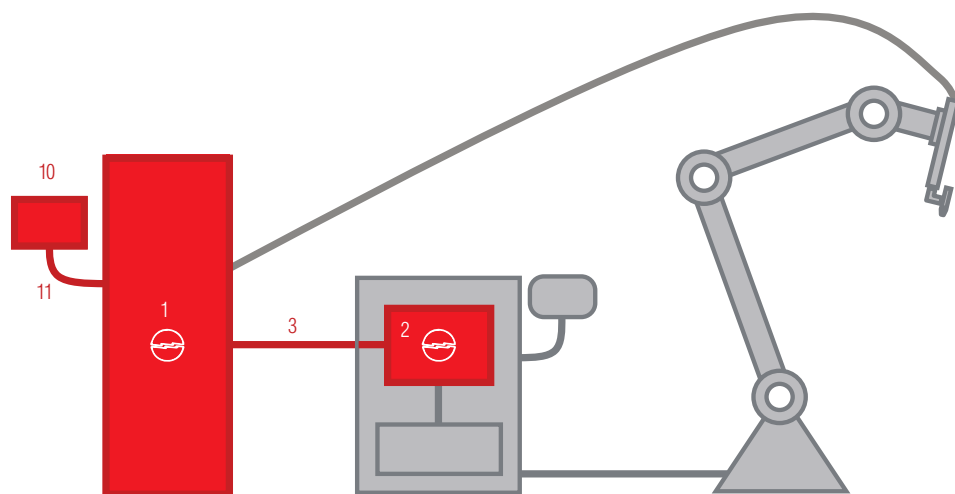
При активации режима плазменной сварки доступно: **сварка на постоянном токе, сварка на переменном токе и подача холодной присадки.**

Цифровая консоль Cebora PW30 имеет все необходимые функции для реализации процесса плазменной сварки.

- > **Настройки поджига** пилотной дуги и основной рабочей дуги;
- > **Высокоскоростное взаимодействие** со сварочным аппаратом WIN TIG;
- > **Независимое управление двумя контурами плазмообразующего и обжимного газа:** для основной дуги и обжимного потока;
- > **Автоматическая подстройка необходимого расхода газа** в зависимости от установленного тока сварки.



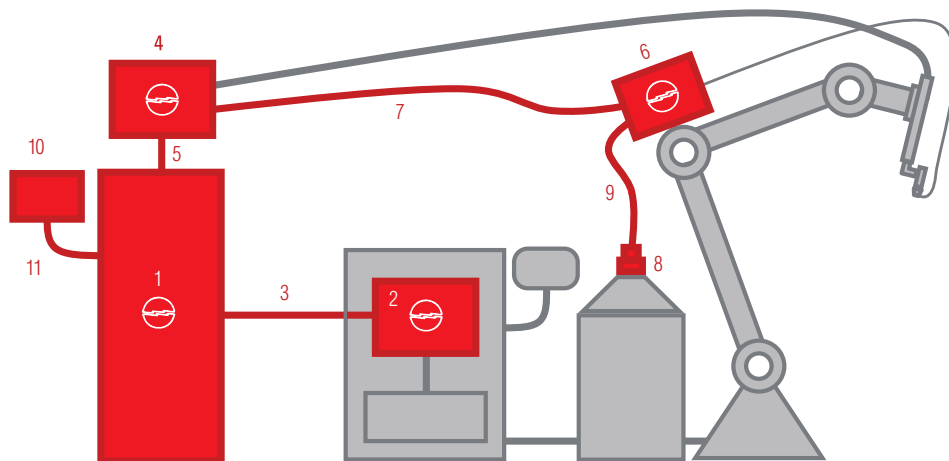
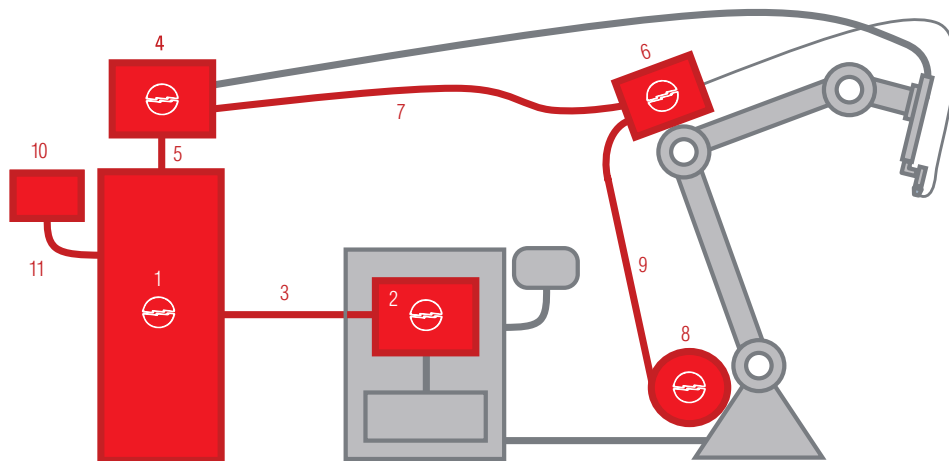
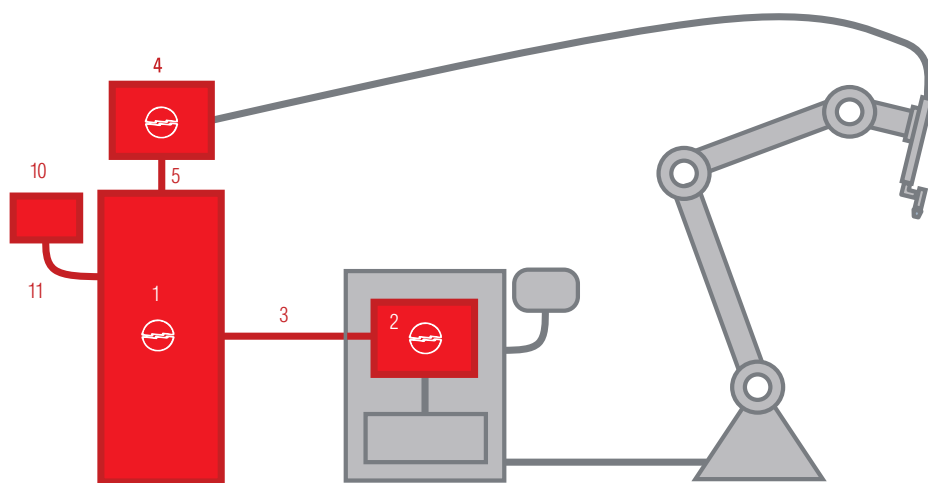
# РАСПОЛОЖЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



Условные обозначения:

- |   |  |   |   |   |                                    |
|---|--|---|---|---|------------------------------------|
| 1 | Источник питания   | 6 | Автоматический механизм подачи проволоки  | 8 | Держатель к тушке с проволокой     |
| 2 | Интерфейс роботизированной системы   | 7 | Подключение автоматического механизма подачи проволоки и сварочного источника питания | 9 | Линейный механизм подачи проволоки |
| 3 | Подключение интерфейса роботизированной системы и сварочного источника питания |   |   |   |                                    |

# РАСПОЛОЖЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМЫ ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ



Условные обозначения:

- |   |  |   |  |   |   |
|---|--|---|--|---|---|
| 1 | Источник питания   | 4 | Консоль плазменной сварки  | 7 | Подключение втомического механизма подчи проволоки и сварочного источника питания |
| 2 | Интерфейс роботизированной системы   | 5 | Подключение консоли плазменной сварки и сварочного источника питания | 8 | Держатель к тушке с проволокой  |
| 3 | Подключение интерфейса роботизированной системы и сварочного источника питания | 6 | Автоматический механизм подчи проволоки                              | 9 | Линер подчи присадочной проволоки   |







CEBORA S.p.A (ЧЕБОРА С.п.А) - Виа А. Коста, 24 - 40057 Кадриано (Болонья) - Италия

Тел.: +39 051 765 000 - Факс: +39 051 765 222

[www.cebora.it](http://www.cebora.it)

Эл. почта: [cebora@cebora.it](mailto:cebora@cebora.it)

Официальный представитель в России ООО «ИТСП»

Московская область, г. Люберцы, Октябрьский проспект, 112 к. 1

Тел.: +7 800 222 90 16

[cebora.ru](http://cebora.ru)

Эл. почта: [info@cebora.ru](mailto:info@cebora.ru)

