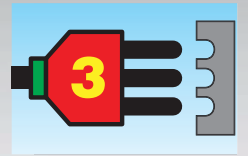











INVERTER MMA

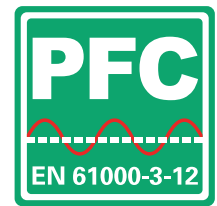


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SOUND MMA 2336/T

SOUND MMA 2336/T

Art.	328	Dati tecnici Specification	S CE
	400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	8,3 KVA 35% 6,9 KVA 60% 6,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 230A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	230A 35% 210A 60% 190A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Ø 1,5 ÷ 4,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	15,7 Kg	Peso Weight	
	207x437x411H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Il generatore trifase **SOUND MMA 2336/T** (art.328) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".

Il software macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.

Sono presenti un connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e un amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.

The three-phase power source **SOUND MMA 2336/T** (art. 328) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects the welding quality.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".

The machine software is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.

The machine has a connector to connect the remote control for the current as well as a digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can be powered by motor generators.










INVERTER MMA

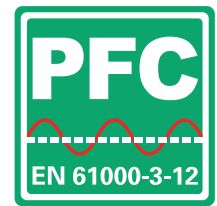


CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SOUND MMA 3536/T CELL

SOUND MMA 3536/T CELL

Art.	335	Dati tecnici Specification	S CE
	400V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	14,4 KVA 35% 10,0 KVA 60% 8,0 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	10A ÷ 350A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	350A 35% 270A 60% 230A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Ø 1,5 ÷ 6,0	Elettrodi utilizzabili Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	26,3 Kg	Peso Weight	
	297x463x588H	Dimensioni mm Dimensions mm	



Il generatore trifase **SOUND MMA 3536/T Cell** (art. 335) permette la saldatura professionale di elettrodi rivestiti, tramite le funzioni di Hot Start ed Arc Force che garantiscono un controllo sofisticato della condizione di corto circuito, e, quindi, del trasferimento della goccia, che è il parametro che più influenza la qualità della saldatura.

E' possibile saldare elettrodi cellulosici tramite un programma specializzato, selezionabile da pannello.

Il generatore, inoltre, salda in modalità TIG / TIG pulsato in corrente continua, con innesco lift "By Cebora".

Il software macchina risiede su memoria flash, ed è quindi aggiornabile.

Sono presenti un connettore per il collegamento del comando a distanza della corrente e un amperometro digitale per la lettura della corrente di saldatura.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata.

The three-phase power source **SOUND MMA 3536/T Cell** (art.335) allows professional welding of coated electrodes by means of the Hot Start and Arc Force functions, which assure a sophisticated control of short-circuit conditions, and thus of the electrode transfer, which is the parameter that most strongly affects welding quality.

It is possible to weld cellulosic electrodes by means of a specialized program available from the panel.

The power source is also suitable for D.C. TIG / pulsed TIG welding with "Cebora lift ignition".

The machine software is stored in the flash memory, and may therefore be upgraded.

The machine has a connector to connect the remote control for the current as well as a digital ammeter to read the welding current.

Complies with EN 61000-3-12.

The power source can be powered by motor generators of adequate power.

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	256	257	261	328	335
181	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m. di cavo e dispositivo ON/OFF.	Pedal control unit for the welding current adjustment. Equipped with 5 m cable and with ON/OFF switch.			X	X	X
187	Comando a distanza regolazione corrente di saldatura.	Remote control for the welding current adjustment.			X	X	X
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e pedale.	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit.			X		
1192	Connessione da 5 m per comando a distanza art. 187.	5 m extension cable for remote control art. 187.				X	X
1281.04	Accessorio per saldatura ad elettrodo: Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 16 mm ² , 3 m. cavo massa da 16mm ² , Maschera con vetri, Martellina e spazzola.	Accessories set for electrode welding: electrode holder (5 m - 16 mm ²), work return lead (3 m - 16 mm ²), mask with glasses, chipping hammer and steel brush.	X	X			
1284.05	Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 35 mm ² . e 3,5 m. cavo massa da 35 mm ² .	Electrode holder (5 m - 35 mm ²) and work return lead (3.5 m - 35 mm ²).			X	X	
1286.05	Pinza portaelettrodo con 5 m. di cavo da 50 mm ² . e 3,5 m. cavo massa da 50 mm ² .	Electrode holder (5 m - 50 mm ²) and work return lead (3.5 m - 50 mm ²).					X
1327	Connessione da 5 m per comando a distanza art. 187	5 m extension cable for remote control art. 187.			X		
1567.01	Torcia CEBORA TIG 150, m.4. senza connettore di START	4 m "Cebora T150" TIG torch. without START connector.	X	X			
1567.50	Torcia CEBORA TIG 150, m.4. con connettore di START	4 m "Cebora T150" TIG torch. with START connector.			X		
1653	Carrello di trasporto.	Trolley.				X	
1656	Carrello di trasporto..	Trolley.					X

			
Art. 181	Art. 187	Art. 1180	Art. 1192 /1327
			
Art. 1281.04	Art. 1284.05 /1286.05	Art. 1567.01	Art. 1567.50
		 <p>CEBORA welding & cutting</p> <p>CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222 www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it</p>  	
Art. 1656	Art. 1653		