

INVERTER MULTIPROZESS MIG/MAG - TIG-MMA



**SOUND MIG
3840/TS SPEED STAR**

Art.	316	Technische Daten Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz +15% / -20%	Dreiphasiger Netzanschluss Three phase input	
	20 A	Absicherung (träge) Fuse rating (slow blow)	
	16,6 KVA 40% 13,8 KVA 60% 12,4 KVA 100%	Leistungsaufnahme Input power	
	10A ÷ 380A	Min.-Max. Einstellbereich Min.-max. current that can be obtained in welding	
	380A 40% 340A 60% 310A 100%	Einschaltdauer (10 min. 40° C) gemäß IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min. 40° C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Stufenlose Regulierung Stepless regulation	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2 1,2/1,6	Fe Al Inox Cu-Si 3% Cu-Al8 (AlBz8) Cored	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Max. Drahtspulendurchmesser Max. wire spool size	
	Ø 1,5 ÷ Ø 6	Elektroden, die eingesetzt werden können Electrodes that can be used	
	IP 23 S	Schutzklasse Protection class	
	105 Kg	Gewicht Weight	
	588x1087x1396H	Abmessungen mm Dimensions mm	



Wasserkühleinheit (optional)
Cooling unit (optional)



Neues Steuerpanel
New control panel

SOUND MIG 3840/TS Speed Star (Art. 316) ist eine kompakte, dreiphasige Inverter-Stromquelle mit separatem Drahtvorschubkoffer (MIG/MAG, MMA, WIG DC mit Kontaktzündung - "LIFT" System von Cebora) mit Synergieregelung, die es erlaubt, die Schweißparameter über lediglich eine Variable zu kontrollieren, alle anderen sind von Cebora voreingestellt und von dieser abhängig.

Es ist eine innovative Stromquelle, gekennzeichnet durch spezifische Funktionen und Merkmale, die sie besonders wettbewerbsfähig und geeignet für alle Anwendungen macht, welche eine hohe Produktivität erfordern, wie beispielsweise größere Metallarbeiten, Baukonstruktionen, Schiffsbau etc.

Die Stromquelle, die eine exzellente Lichtbogenzündung gewährleistet, ist ebenfalls gekennzeichnet durch:

1) **HD (hohe Abschmelzleistung) Synergieprogramme**: Diese erlauben es, die Drahtvorschubgeschwindigkeit (A) um bis zu 30% zu erhöhen, ohne dass die Spannung (Volt) geändert wird. Somit erhöht sich der aufgeschweißte Zusatzwerkstoff, wodurch der Schweißprozess wirtschaftlicher und wettbewerbsfähiger wird.

2) **ROOT, ein spezielles Wurzelnachtschweißprogramm**, zum Wurzelschweißen an verschiedenen Bauteilen mit sehr großer Spaltüberbrückung. Programm zum Faltnachtschweißen einsetzbar.

3) **Möglichkeit mit großem Drahtüberstand zu arbeiten** dank einer Optimierung der Steuerung und der Stabilität des Lichtbogens, wenn der Bediener in einer bestimmten Stellung schweißen muss (wie beispielsweise die V-Form).

Das neue Bedienpanel Sound Digibox MIG P4, mit OLED Technologie, verfügt über ein breites Display, das dem Bediener problemlos das Auswählen und Einstellen der verschiedenen Betriebsarten/Wahlmöglichkeiten der Stromquelle ermöglicht. Es ermöglicht ebenso die deutliche Anzeige der aktuellen Schweißparameter (ausgewähltes Verfahren, Typ und Durchmesser des verwendeten Drahtes, Schutzgases etc.). Die Möglichkeit, die Einstellung und die Steuerung einer Vielzahl von Stromquellenparametern und Funktionen abzurufen, ermöglicht dem Bediener den Gebrauch der Maschine im ausgewählten Schweißprozess zu optimieren.

Die Software der synergetischen Programme können in der Stromquelle entweder mit einem RS232 oder einer USB-Schnittstelle aktualisiert werden.

Die Stromquelle ist mit einem 4-Rolldrahtvorschub aus Aluminium ausgerüstet, eine Wasserkühleinheit GRV12 und die Doppellevelfunktion sind ebenfalls lieferbar. Die Stromquelle kann auch mit einem wassergekühlten Cebora Push-Pull-Brenner Art. 2008 (6m) - 2008.10 (10m), mit Hilfe des Schnittstellen-Kits Art. 106, ausgestattet werden. Die hohe Effizienz der Belüftung der Baugruppen ermöglicht es, Leistungsgrade im konstanten Bereich zu erreichen, die nur leicht unter jenen liegen, die bei maximaler Stromstärke zur Verfügung stehen (310A bei 100% geg. 380A bei 40%).

Konform mit Norm EN 61000-3-12

SOUND MIG 3840/TS Speed Star (art. 316) is a multi-process inverter three-phase welding power source (MIG-MAG, MMA, TIG DC with contact ignition - "LIFT" system by Cebora) with separate wire feed unit, with synergic control which allows controlling the welding parameters through just one variable, all the others being pre-set by Cebora and dependent on it.

It is an innovative power source, distinguished by specific functions and features that make it particularly competitive and suitable for all those applications that require a high productivity, for instance in the heavy metal work, constructions, shipbuilding etc.

The power source, which assures an excellent arc ignition (strikes), also features:

1) **HD (HIGH DEPOSIT) synergic programs**: these allow to increase the wire speed (AMP) up to a 30% without changing the voltage (VOLT), consequently increasing the level of deposited filler material, thus making the welding process more economical and competitive.

2) **a specific MIG ROOT welding program**, for first pass or high quality vertical root pass such as, for instance, root pass on pipes (with a maximum 5 mm gap).

3) **Possibility to work with long stick-outs** thanks to an optimization of the control and of the arc steadiness when the operator must weld in particular positions (like V-shape).

The new SOUND DIGIBOX MIG P4 control panel, with OLED technology, has a wide display which allows the operator to easily select and set the different welding modes / options available in the power source. It also allows to always have clearly displayed the current welding parameters (selected process, type and diameter of the used wire, shielding gas etc.).

The possibility to access the adjustment and the control of a wide range of power source parameters and functions allows the operator to optimize the use of the machine in the selected welding process.

The software and the synergic programs can be updated in the power source through either an RS232 or a USB port.

The power source is equipped with a 4 roller wire feed device in aluminium and the GRV12 torch cooling unit as well as the double level function are available too.

The power source can also be equipped with a water cooled Cebora push-pull torch art. 2008 (6 m) - 2008.10 (10 m) by means of the interface kit art. 106.

The high efficiency of the ventilation of the sub-units allows achieving performance levels in continuous mode only slightly below those provided at the maximum current (310A at 100% vs. 380A at 40%).

Complies with the EN 61000-3-12 standard