



welding&cutting

ИСТОЧНИКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ,
ГОРЕЛКИ, РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
И ТАБЛИЦЫ ПО РЕЗКЕ.

A central image showing a plasma cutting torch in action. The torch is a dark, cylindrical tool with a textured grip, emitting a bright orange-red plasma arc that is cutting through a metal plate. Sparks are flying from the cut. The background is a collage of various industrial scenes related to welding and cutting, including close-ups of metal surfaces and machinery.

КАТАЛОГ 2018

ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ТИПА «CHOPPER», РАБОТАЮЩИЙ ПРИ РАЗЛИЧНЫХ НАПРЯЖЕНИЯХ. ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ.



АРТ.	957	СПЕЦИФИКАЦИИ	S CE
	220/230-400 В 415/440 В 50/60 Гц ± 10%	Трехфазный ввод	
	220/230 В 80 А 400/415/440 В 40 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)	
	27 кВА 40% 22 кВА 60% 16 кВА 100%	Входная мощность	
	20 А ÷ 160 А	Диапазон регулирования тока	
	160 А 40% 120 А 60% 95 А 100%	Продолжительность включения (10 мин. 40°C) Согласно IEC 60974.1	
	ЭЛЕКТРОНИКА	Плавное регулирование	
	40-45-(50) мм 1 дюйм 2/3-1 дюйм 3/4-(2 дюйма)	Толщина стали: Рекомендуемая - Макс. - (Разрыв)	
	220 л/мин - 5 бар	Расход воздуха	
	IP 21 S	Класс защиты	
	140 кг	Масса	
	465x720x965	Габариты, мм (ШхДхВ)	



АРТ.	ОПИСАНИЕ
957	Источник питания для плазменной резки типа «Chopper», работающий при различных напряжениях. В комплект входит обратный провод (6 м - 25 мм ²) со скобой. Без горелки. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
1231	Горелка CEBORA CP161 DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 6 м (18 футов). Экранированная. В обязательном порядке сочетается с арт. 108.
1231.20	Горелка CEBORA CP161 DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 12 м (36 футов). Экранированная. В обязательном порядке сочетается с арт. 108.
108	Аналоговый интерфейс для токоприемников.
481	Запальное устройство HV 14 для использования с токоприемниками.
1229	Горелка CEBORA CP161 DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 4 м (12 футов). Экранированная. Для устройства HV 14. (арт. 481). В обязательном порядке сочетается с арт. 108.
1229.10	Горелка CEBORA CP161 DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 6 м (18 футов). Экранированная. Для устройства HV 14. (арт. 481). В обязательном порядке сочетается с арт. 108.
1160	12 м удлинительный кабель между источником питания (арт. 957) и устройством HV 14 (арт. 481).
1231	18 м удлинительный кабель между источником питания (арт. 957) и устройством HV 14 (арт. 481).

Примечание: Заказы только на источник питания, без горелки, приниматься не будут.



Арт. 957



Арт. 1231-1231.20



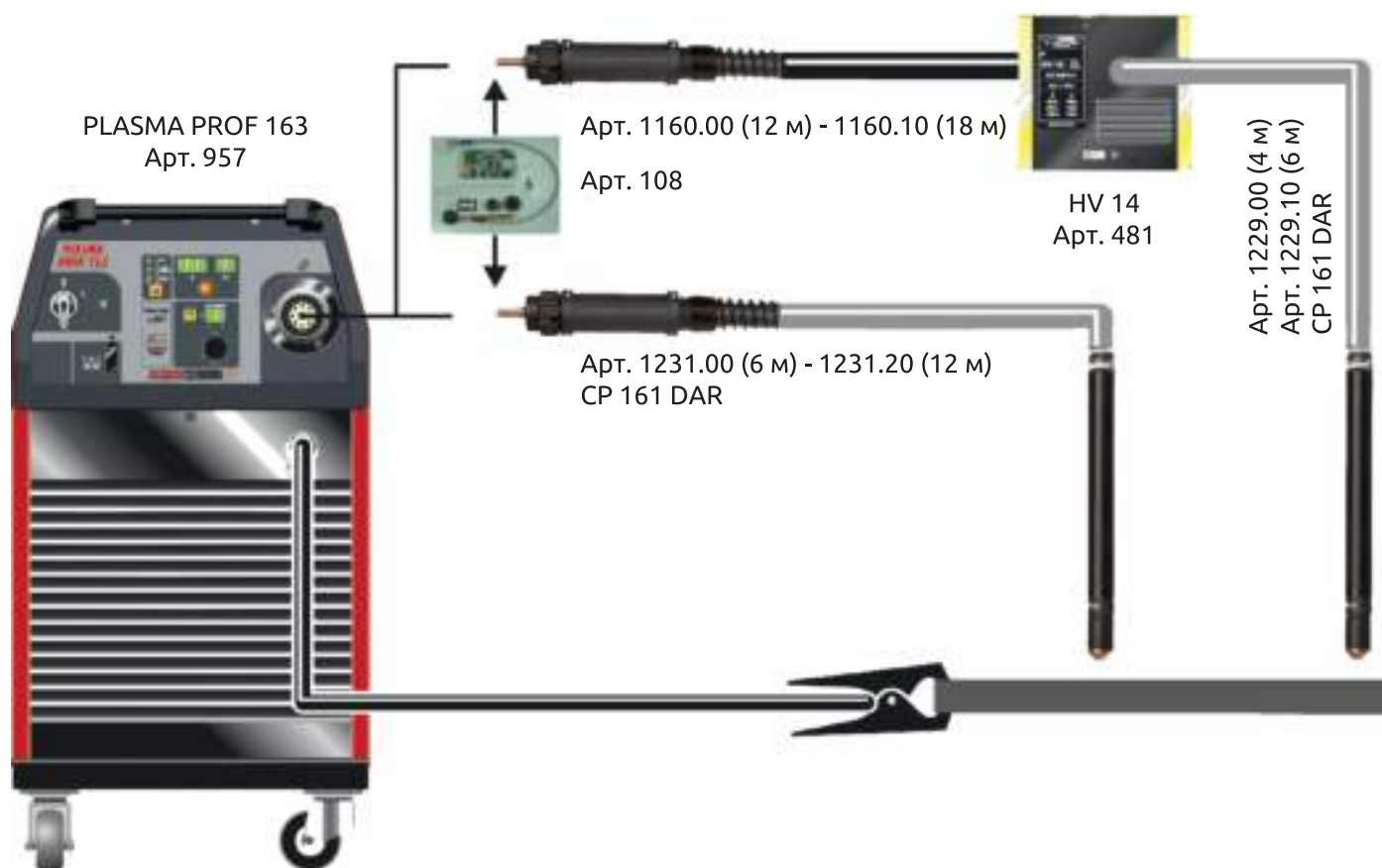
Арт. 1160-1160.10



Арт. 481

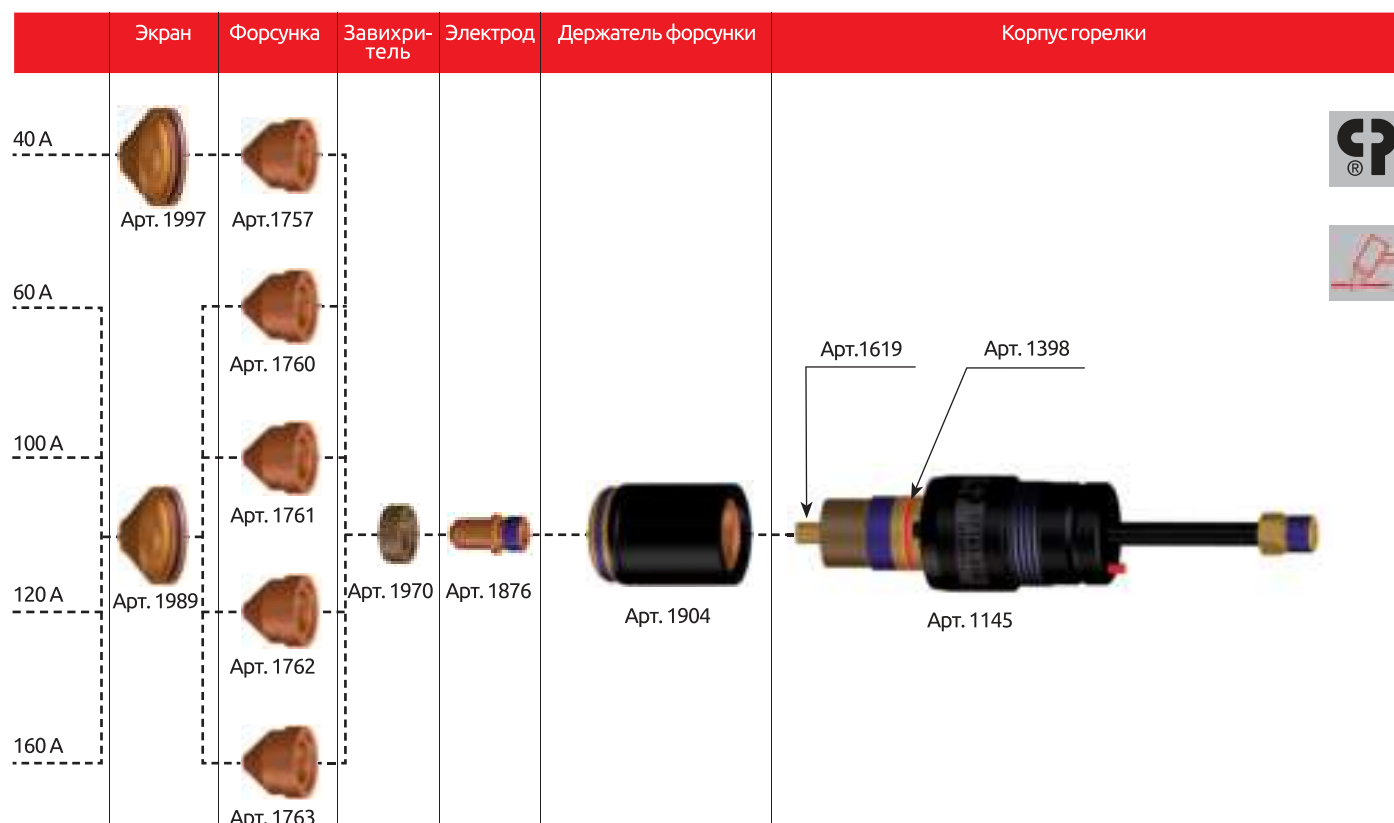
Арт. 108

Арт. 1229 - 1229.10



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ РЕЗКИ



АРТ.	ОПИСАНИЕ	ДЛЯ АРТ.
1145	Корпус для горелок для аппарата фасонной обработки.	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1398	Уплотнительные кольца (5 шт.)	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1757	Форсунки диаметром 0,8 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 40 А Для тонкого листового металла (толщина 0,5÷1,2 мм).	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1760	Форсунки диаметром 1,2 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 40 до 60 А	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1761	Форсунки диаметром 1,4 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 60 до 100 А	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1762	Форсунки диаметром 1,6 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 100 до 120 А	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1763	Форсунки диаметром 1,8 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 120 до 160 А	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1989	Экран.	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1997	Экран.	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1876	Электроды (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 160 А	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1904	Держатель форсунки.	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1970	Завихритель.	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20
1619	Охлаждающая труба из латуни (5 шт.)	1229 - 1229.10 1231 - 1231.20

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ТАБЛИЦЫ ПО РЕЗКЕ
40 А



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
40	1	84	8,00	10,00	1,5	3,0	0,1	0,6
40	2	88	6,00	6,60	1,5	3,0	0,1	0,9
40	3	100	3,30	4,00	1,5	3,0	0,2	1,2
40	5	99	1,50	2,00	1,5	5,0	0,4	1,5
40	6	104	1,00	1,50	1,5	5,0	0,5	1,7

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

40	1	92	8,00	10,00	1,5	3,0	0,1	1,4
40	2	96	4,80	5,50	1,5	4,0	0,4	1,6
40	3	98	2,80	3,40	1,5	4,0	0,4	1,9
40	5	101	1,30	1,80	1,5	5,0	0,4	2,0
40	6	105	0,70	0,90	1,5	5,0	0,5	2,1

АЛЮМИНИЙ

40	1	100	8,10	10,00	1,5	3,0	0,2	1,4
40	2	105	6,00	7,00	1,5	3,0	0,3	1,5
40	3	106	2,70	3,70	1,5	4,0	0,4	1,7
40	5	110	1,60	2,20	1,5	4,0	0,5	1,9
40	6	112	1,10	1,70	1,5	5,0	0,5	2,0

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ТАБЛИЦЫ ПО РЕЗКЕ
60 А



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
60	3	140	5,50	6,25	4,0	5,0	0,3	1,7
60	6	138	2,30	2,70	4,0	7,0	0,5	1,8
60	8	140	1,70	1,90	4,0	7,0	0,5	1,8
60	10	140	1,30	1,51	4,0	7,0	0,6	1,9
60	12	142	0,90	1,02	4,0	7,0	0,7	2,1
60	15	154	0,45	0,51	4,0	8,0	1,0	2,3
60	20	162	0,30	0,42	4,0	Начало кромки		2,6
60	25	172	0,15	0,19	4,0			3,2
60	30	183	0,07	0,08	4,0			4,0

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

60	3	141	5,50	6,10	4,0	5,0	0,2	1,7
60	4	145	4,20	5,40	4,0	5,0	0,3	1,8
60	5	134	2,50	3,10	4,0	6,0	0,4	1,9
60	6	136	1,70	2,05	4,0	6,0	0,4	1,9
60	8	144	1,00	1,45	4,0	6,0	0,4	2,0
60	12	146	0,59	0,74	4,0	7,0	0,5	2,2
60	15	157	0,32	0,40	4,0	Начало кромки		2,4
60	20	158	0,21	0,27	4,0			2,7
60	25	160	0,15	0,17	4,0			3,2

АЛЮМИНИЙ

60	3	129	6,50	7,10	4,0	4,0	0,2	1,7
60	4	134	5,40	6,50	4,0	4,0	0,3	1,8
60	6	142	2,80	4,00	4,0	4,0	0,4	1,9
60	8	150	2,00	2,45	4,0	5,0	0,7	1,9
60	12	157	1,10	1,35	4,0	7,0	1,1	2,1
60	15	162	0,70	0,80	4,0	Начало кромки		2,2
60	20	170	0,35	0,42	4,0			2,5
60	25	178	0,15	0,18	4,0			3,1

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ТАБЛИЦЫ ПО РЕЗКЕ
100 А



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
100	3	124	6,50	9,00	4,0	4,0	0,2	1,7
100	6	120	4,20	5,80	4,0	7,0	0,5	1,7
100	8	126	3,00	3,80	4,0	7,0	0,6	2,0
100	10	135	2,20	2,70	4,0	7,0	0,7	2,1
100	12	134	1,80	2,10	4,0	7,0	0,8	2,3
100	15	131	1,00	1,40	4,0	7,0	0,9	2,2
100	20	142	0,80	0,91	4,0	7,0	1,2	2,8
100	25	140	0,50	0,60	4,0	Начало кромки		2,9
100	30	156	0,30	0,40	4,0			3,2
100	35	158	0,25	0,30	4,0			3,3
100	40	163	0,15	0,19	4,0			3,4

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

100	4	124	6,50	8,50	4,0	4,0	0,3	1,7
100	5	124	4,80	6,20	4,0	4,0	0,4	1,7
100	6	133	3,40	5,10	4,0	5,0	0,5	1,8
100	8	134	2,20	3,30	4,0	5,0	0,5	2,1
100	12	140	1,10	1,60	4,0	6,0	0,7	2,2
100	15	144	0,80	1,10	4,0	7,0	0,7	2,3
100	20	148	0,55	0,78	4,0	7,0	1,2	3,0
100	25	149	0,41	0,50	4,0	Начало кромки		3,1
100	30	153	0,28	0,34	4,0			3,3

АЛЮМИНИЙ

100	4	125	7,80	9,50	4,0	3,0	0,3	1,6
100	6	133	5,00	7,00	4,0	4,0	0,3	1,7
100	8	137	3,60	5,20	4,0	5,0	0,3	1,9
100	12	143	1,70	2,30	4,0	6,0	0,4	2,3
100	15	148	1,30	1,59	4,0	7,0	0,4	2,4
100	20	156	0,86	1,12	4,0	7,0	0,8	2,8
100	25	158	0,60	0,67	4,0	Начало кромки		2,9
100	30	165	0,50	0,58	4,0			3,1
100	35	167	0,32	0,36	4,0			3,2
100	40	168	0,21	0,23	4,0			3,4

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ТАБЛИЦЫ ПО РЕЗКЕ
120 А



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
120	3	123	7,00	9,00	4,0	4,0	0,2	1,7
120	6	122	4,30	6,20	4,0	7,0	0,4	1,8
120	8	134	3,50	4,80	4,0	7,0	0,5	1,9
120	10	123	2,80	3,40	4,0	7,0	0,6	2,0
120	12	128	2,40	2,80	4,0	7,0	0,7	2,2
120	15	130	1,25	1,60	4,0	7,0	0,8	2,4
120	20	137	0,92	1,06	4,0	8,0	1,0	2,7
120	25	142	0,55	0,71	4,0	Начало кромки		3,0
120	30	153	0,38	0,50	4,0			3,3
120	35	154	0,25	0,36	4,0			3,5
120	40	162	0,21	0,25	4,0			3,6
120	45	166	0,18	0,20	4,0			3,6

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

120	5	127	6,00	8,00	4,0	5,0	0,3	1,5
120	6	128	5,00	5,80	4,0	5,0	0,3	1,7
120	8	130	3,50	4,30	4,0	5,0	0,3	1,9
120	12	136	1,50	2,15	4,0	5,0	0,4	2,4
120	15	137	1,00	1,35	4,0	6,0	0,5	2,5
120	20	144	0,50	1,00	4,0	9,0	1,2	2,9
120	30	147	0,35	0,41	4,0	Начало кромки		3,4
120	40	153	0,22	0,25	4,0			3,5

АЛЮМИНИЙ

120	6	132	5,50	7,20	4,0	4,0	0,2	1,6
120	8	138	3,50	5,70	4,0	5,0	0,3	2,0
120	12	145	2,10	2,92	4,0	7,0	0,5	2,3
120	15	150	1,50	1,90	4,0	7,0	0,6	2,4
120	20	153	1,00	1,21	4,0	8,0	1,0	2,8
120	25	155	0,80	0,93	4,0	Начало кромки		3,1
120	30	157	0,50	0,58	4,0			3,3
120	40	161	0,30	0,33	4,0			3,5

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ТАБЛИЦЫ ПО РЕЗКЕ
160 А



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
160	6	134	5,50	7,42	4,0	6,0	0,3	2,5
160	8	136	4,70	5,65	4,0	6,0	0,4	2,6
160	10	137	3,40	4,20	4,0	6,0	0,4	2,6
160	12	137	3,00	3,45	4,0	7,0	0,5	2,7
160	15	132	1,70	2,10	4,0	8,0	0,6	2,5
160	20	143	1,30	1,52	4,0	9,0	0,8	3,2
160	25	147	0,80	1,00	4,0	Начало кромки		3,5
160	30	149	0,69	0,76	4,0			3,9
160	35	154	0,50	0,57	4,0			4,1
160	40	155	0,37	0,41	4,0			4,2
160	45	160	0,25	0,28	4,0			4,2
160	50	163	0,22	0,24	4,0			4,3

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ






160	6	125	6,00	7,10	4,0	5,0	0,3	2,5
160	8	132	4,50	5,40	4,0	6,0	0,3	2,7
160	12	138	2,30	2,80	4,0	7,0	0,4	2,9
160	15	142	1,40	1,60	4,0	7,0	0,5	3,0
160	20	144	0,90	1,05	4,0	9,0	0,9	3,3
160	25	144	0,75	0,88	4,0	Начало кромки		3,6
160	30	145	0,64	0,76	4,0			3,9
160	40	148	0,35	0,39	4,0			4,3
160	45	153	0,25	0,27	4,0			4,5

АЛЮМИНИЙ

160	6	125	6,50	7,55	4,0	4,0	0,2	2,5
160	8	129	4,50	5,62	4,0	5,0	0,3	2,7
160	12	136	2,70	3,30	4,0	7,0	0,4	2,8
160	15	142	2,10	2,52	4,0	7,0	0,5	2,9
160	20	147	1,40	1,64	4,0	9,0	0,9	3,1
160	25	149	1,10	1,26	4,0	Начало кромки		3,3
160	30	157	0,91	0,98	4,0			3,4
160	40	163	0,45	0,50	4,0			4,3
160	50	178	0,26	0,28	4,0			4,5

ИНВЕРТОРНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ.
ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ.



АРТ.	279	СПЕЦИФИКАЦИИ	S CE
	115/230 В-50/60 Гц + 15% / -20%	Трехфазный ввод	
	32 А 16 А (115 В) (230 В)	Ток предохранителя (тугоплавкий)	
	3,5 кВА 35% 2,8 кВА 60% 2,4 кВА 100%	Входная мощность	
	5А ÷ 30А	Диапазон регулирования тока	
	30 А 35% 25 А 60% 22 А 100%	Продолжительность включения (10 мин. 40°C) Согласно IEC 60974.1	
	ЭЛЕКТРОНИКА	Плавное регулирование	
	40-45-(50) мм 1 дюйм 2/3-1 дюйм 3/4-(2 дюйма)	Толщина стали: Рекомендуемая - Макс. - (Разрыв)	
	4 м (13 футов)	Длина горелки	
	60 л/мин - 3,5 бар	Расход воздуха	
	IP 23 S	Класс защиты	
	13 кг	Масса	
	175x503x400	Габариты, мм (ШxДxВ)	



Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов соответствующей мощности (мин. 6 КВА).

АРТ.	ОПИСАНИЕ
279.01	Инверторный источник питания для плазменной резки. В комплект входит горелка CEBORA CP40 DAR для аппарата фасонной обработки 6 м, арт. 1207 с обратным проводом (4 м - 10 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
279.02	Инверторный источник питания для плазменной резки. В комплект входит горелка CEBORA CP40 DAR для аппарата фасонной обработки 12 м, арт. 1207.20 с обратным проводом (4 м - 10 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
1207	Горелка CEBORA CP40 DAR для аппарата фасонной обработки с прямым подключением. Длина 6 м (18 футов).
1207.20	Горелка CEBORA CP40 DAR для аппарата фасонной обработки с прямым подключением. Длина 12 м (36 футов).
441	Аналоговый интерфейс для использования с токоприемниками.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.



Арт. 1347



Арт. 1900



Арт. 1290



Арт. 1507



Арт. 1516

АРТ.	ОПИСАНИЕ	ДЛЯ АРТ.
1347	Корпус для горелок для аппарата фасонной обработки.	1207 - 1207.20
1290	Форсунки диаметром 0,7 мм (5 шт.)	1207 - 1207.20
1516	Электроды (5 шт.)	1207 - 1207.20
1507	Завихрители (2 шт.)	1207 - 1207.20
1900	Держатель форсунки.	1207 - 1207.20

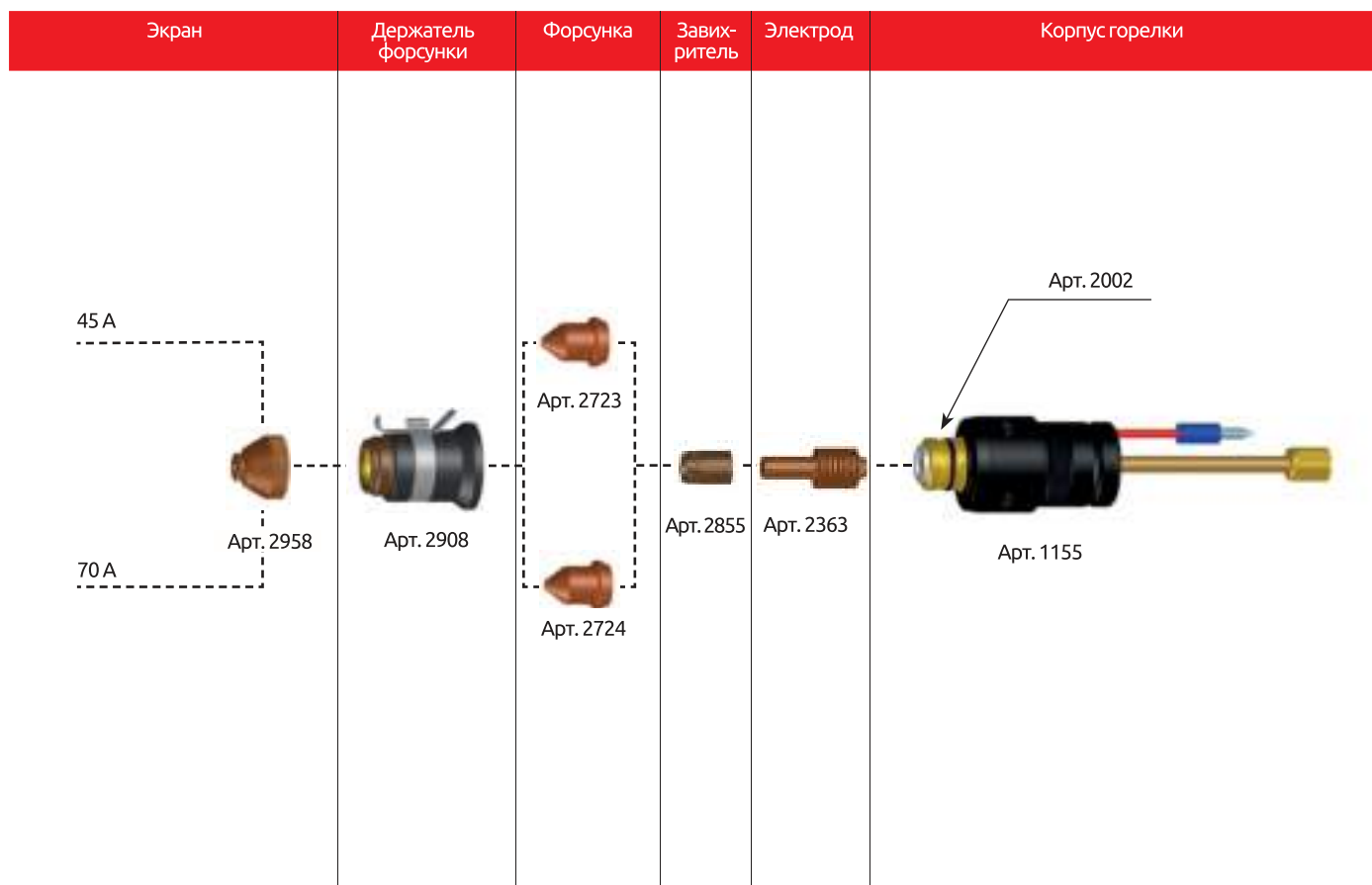
ИНВЕРТОРНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ, РАБОТАЮЩИЙ ПРИ РАЗЛИЧНЫХ НАПРЯЖЕНИЯХ. ЗАЖИГАНИЕ «НА ВОЗДУХЕ».

АРТ. 334		СПЕЦИФИКАЦИИ		S	CE
	208-220-230 В 50/60 Гц ± 10%	400-440 В 50/60 Гц ± 10%	Трехфазный ввод		
	20 А	12,5 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)		
	12 кВА 35% 10 кВА 60% 8,5 кВА 100%	12 кВА 60% 10,5 кВА 100%	Входная мощность		
	20 А ÷ 70 А		Диапазон регулирования тока		
	70А 35% 60А 60% 50А 100%	70А 60% 60А 100%	Продолжительность включения (10 мин. 40°C) Согласно IEC 60974.1		
	ЭЛЕКТРОНИКА		Плавное регулирование		
	25 - 30 (35) мм 1 дюйм - 1-1/8 дюйма (1-3/8 дюйма)		Толщина стали: Рекомендуемая - Макс. - (Разрыв)		
	6 м (20 футов)		Длина горелки		
	230 л/мин. - 5,5 бар		Расход воздуха		
	IP 23 S		Класс защиты		
	26 кг		Масса		
	286x515x406		Габариты, мм (ШxDxВ)		



Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов. ПОДХОДИТ ДЛЯ СТРОЖКИ.

АРТ.	ОПИСАНИЕ
334.01	Инверторный источник питания для плазменной резки, работающий при различных напряжениях. В комплект входит горелка CEBORA CP 70C DAR 6 м (20 футов) для аппарата фасонной обработки, арт. 1627 с обратным проводом (6 м – 16 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
334.02	Инверторный источник питания для плазменной резки, работающий при различных напряжениях. В комплект входит горелка CEBORA CP 70C DAR 15 м (50 футов) для аппарата фасонной обработки, арт. 1627.15 с обратным проводом (6 м – 16 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
1627	Горелка CEBORA CP 70C DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 6 м (20 футов). В обязательном порядке сочетается с арт. 441.
1627.15	Горелка CEBORA CP 70C DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 15 м (50 футов). В обязательном порядке сочетается с арт. 441.
441	Аналоговый интерфейс для использования с токоприемниками.



АРТ.	ОПИСАНИЕ	ДЛЯ АРТ.
1155	Корпус для горелок для аппарата фасонной обработки.	1627 - 1627.15
2002	Уплотнительные кольца (5 шт.)	1627 - 1627.15
2723	Форсунки диаметром 0,9 мм (10 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 45 А.	1627 - 1627.15
2724	Форсунки диаметром 1,1 мм (10 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 46 до 70 А.	1627 - 1627.15
2958	Экран (2 шт.)	1627 - 1627.15
2363	Электроды (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 70 А.	1627 - 1627.15
2908	Держатель форсунки.	1627 - 1627.15
2855	Завихритель (2 шт.)	1627 - 1627.15



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
45	1	114	9,50	10,25	2,0	3,0	0,1	0,7
45	2	117	7,10	8,05	2,0	3,0	0,2	0,8
45	3	117	4,30	5,30	2,0	3,0	0,3	1,0
45	4	120	2,70	3,45	2,0	4,0	0,4	1,2
45	5	122	1,80	2,35	2,0	4,0	0,6	1,3
45	6	123	1,50	1,90	2,0	4,0	0,7	1,4
45	8	126	1,05	1,33	2,0	4,0	0,8	1,6
45	10	129	0,75	0,98	2,0	4,0	0,9	1,7
45	12	132	0,50	0,70	2,0	Начало кромки		1,8
45	15	135	0,32	0,46	2,0			2,0
45	20	141	0,20	0,25	2,0			2,2
45	25	146	0,09	0,10	2,0			2,4

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

45	1	122	8,10	8,80	2,0	3,0	0,1	1,0
45	2	125	4,40	4,80	2,0	3,0	0,2	1,2
45	3	127	2,50	2,85	2,0	3,0	0,3	1,4
45	4	130	1,60	1,85	2,0	4,0	0,4	1,5
45	5	133	1,00	1,30	2,0	4,0	0,6	1,6
45	6	136	0,68	0,94	2,0	4,0	0,7	1,7

АЛЮМИНИЙ

45	1	122	8,50	9,25	2,0	3,0	0,2	1,1
45	2	125	5,10	5,95	2,0	3,0	0,3	1,2
45	3	128	3,00	3,85	2,0	4,0	0,4	1,5
45	4	130	2,00	2,70	2,0	4,0	0,5	1,7
45	5	132	1,30	1,85	2,0	4,0	0,5	1,8
45	6	134	0,90	1,20	2,0	5,0	0,5	1,8



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина (мм)	Напряжение на дуге (качество) (В)	Скорость резания (м/мин)		Высота резания (мм)	Высота пробивания отверстия (мм)	Отсрочка пробивания отверстия (с)	Ширина линии разреза (качество) (мм)
			Качество	Продуктивность				
70	4	120	4,60	5,50	2,0	4,0	0,4	1,1
70	6	125	3,00	3,50	2,0	4,0	0,6	1,2
70	8	127	2,00	2,35	2,0	4,0	0,6	1,3
70	10	128	1,40	1,65	2,0	4,0	0,7	1,5
70	12	130	1,00	1,23	2,0	4,0	0,9	1,7
70	15	134	0,60	0,80	2,0	5,0	1,1	1,8
70	20	139	0,36	0,49	2,0	Начало кромки		2,0
70	25	148	0,20	0,25	2,0			2,3
70	30	152	0,10	0,15	2,0			2,4
70	35	155	0,08	0,10	2,0			3,1

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

70	3	118	6,00	7,00	2,0	4,0	0,2	1,5
70	4	118	4,00	4,85	2,0	4,0	0,3	1,5
70	5	119	2,55	3,33	2,0	4,0	0,4	1,6
70	6	120	1,80	2,50	2,0	5,0	0,4	1,6
70	8	124	1,10	1,55	2,0	5,0	0,4	1,7
70	10	132	0,80	1,15	2,0	5,0	0,5	1,7
70	12	136	0,60	0,85	2,0	5,0	0,5	1,9
70	15	142	0,35	0,48	2,0	Начало кромки		2,0
70	20	146	0,22	0,30	2,0			2,3
70	25	148	0,10	0,18	2,0			2,5

АЛЮМИНИЙ

70	3	117	6,50	7,75	2,0	3,0	0,2	1,5
70	4	121	4,80	5,85	2,0	3,0	0,3	1,6
70	5	123	3,50	4,25	2,0	4,0	0,4	1,7
70	6	126	2,70	3,40	2,0	4,0	0,5	1,8
70	8	127	1,80	2,18	2,0	4,0	0,7	1,9
70	10	128	1,30	1,60	2,0	5,0	1,0	2,0
70	12	131	1,00	1,20	2,0	5,0	1,1	2,1
70	15	134	0,70	0,88	2,0	Начало кромки		2,1
70	20	139	0,35	0,45	2,0			2,2
70	25	143	0,13	0,24	2,0			2,3

ИНВЕРТОРНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ, РАБОТАЮЩИЙ ПРИ РАЗЛИЧНЫХ НАПРЯЖЕНИЯХ. ЗАЖИГАНИЕ «НА ВОЗДУХЕ».

АРТ. 336		СПЕЦИФИКАЦИИ	S CE
	208-220-230 В 50/60 Гц ± 10%	400-440 В 50/60 Гц ± 10%	Трехфазный ввод
	32 А	25 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)
	15 кВА 35% 11,9 кВА 60% 11 кВА 100%	20,5 кВА 50% 16,5 кВА 60% 15,5 кВА 100%	Входная мощность
	20 А ÷ 80 А	20 А ÷ 110 А	Диапазон регулирования тока
	80 А 35% 65 А 60% 60 А 100%	110 А 50% 95 А 60% 90 А 100%	Продолжительность включения (10 мин. 40°C) Согласно IEC 60974.1
	ЭЛЕКТРОНИКА	Плавное регулирование	
	35 - 40 - (50) мм 1-3/8 дюйма - 1-1/2 дюйма - (2 дюйма)	Толщина стали: Рекомендуемая - Макс. - (Разрыв)	
	6 м (20 футов)	Длина горелки	
	250 л/мин. - 5,5 бар	Расход воздуха	
	IP 23 S	Класс защиты	
	34 кг	Масса	
	297x504x558	Габариты, мм (ШxДxВ)	

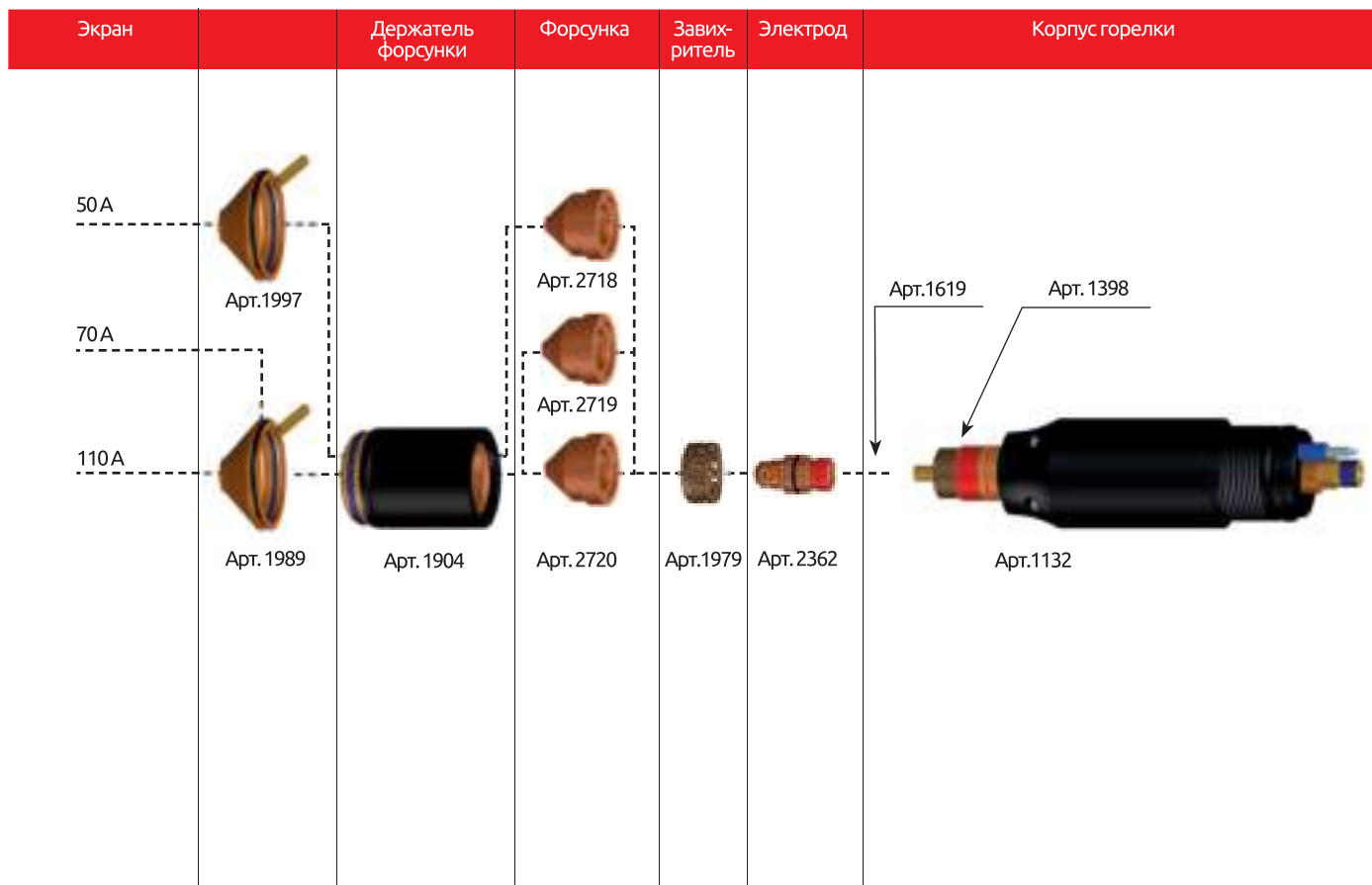


Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов. ПОДХОДИТ ДЛЯ СТРОЖКИ.

АРТ.	ОПИСАНИЕ
336.01	Инверторный источник питания для плазменной резки, работающий при различных напряжениях. В комплект входит горелка CEBORA CP 162C DAR 6 м (20 футов) для аппарата фасонной обработки, арт. 1632 с обратным проводом (6 м – 25 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
336.02	Инверторный источник питания для плазменной резки, работающий при различных напряжениях. В комплект входит горелка CEBORA CP 162C DAR 15 м (50 футов) для аппарата фасонной обработки, арт. 1632.15 с обратным проводом (6 м – 25 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
1632	Горелка CEBORA CP162C DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 6 м (20 футов). В обязательном порядке сочетается с арт. 441.
1632.15	Горелка CEBORA CP162C DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 15 м (50 футов). В обязательном порядке сочетается с арт. 441.
441	Аналоговый интерфейс для использования с токоприемниками.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ РЕЗКИ



АРТ.	ОПИСАНИЕ	ДЛЯ АРТ.
1132	Корпус для горелок для аппарата фасонной обработки.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1398	Уплотнительные кольца (5 шт.)	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2718	Форсунки диаметром 0,9 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 50 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2719	Форсунки диаметром 1,35 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 51 до 70 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2720	Форсунки диаметром 1,50 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 71 до 110 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1989	Экран.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1997	Экран.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2362	Электроды (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 130 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1904	Держатель форсунки	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1979	Завихритель.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1619	Охлаждающая труба из латуни (5 шт.)	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15

ИНВЕРТОРНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ, РАБОТАЮЩИЙ ПРИ РАЗЛИЧНЫХ НАПРЯЖЕНИЯХ. ЗАЖИГАНИЕ «НА ВОЗДУХЕ».

АРТ. 337		СПЕЦИФИКАЦИИ		S	CE
	208-220-230 В 50/60 Гц ± 10%	400-440 В 50/60 Гц ± 10%	Трехфазный ввод		
	50 А	32 А	Ток предохранителя (тугоплавкий)		
	16,6 кВА 100%	22 кВА 100%	Входная мощность		
	20А ÷ 130А	20А ÷ 130А	Диапазон регулирования тока		
	130А 50% 125А 60% 105А 100%	130А 80% 125А 100%	Продолжительность включения (10 мин. 40°C) Согласно IEC 60974.1		
	ЭЛЕКТРОНИКА	Плавное регулирование			
	40-50-(60) мм 1 дюйм 37/64 дюйма - 1 дюйм 31/32 дюйма (2 дюйма - 3/8 дюйма)	Толщина стали: Рекомендуемая - Макс. - (Разрыв)			
	6 м (20 футов)	Длина горелки			
	250 л/мин. - 5,5 бар	Расход воздуха			
	IP 23 S	Класс защиты			
	40 кг	Масса			
	297x613x558	Габариты, мм (ШxДxВ)			

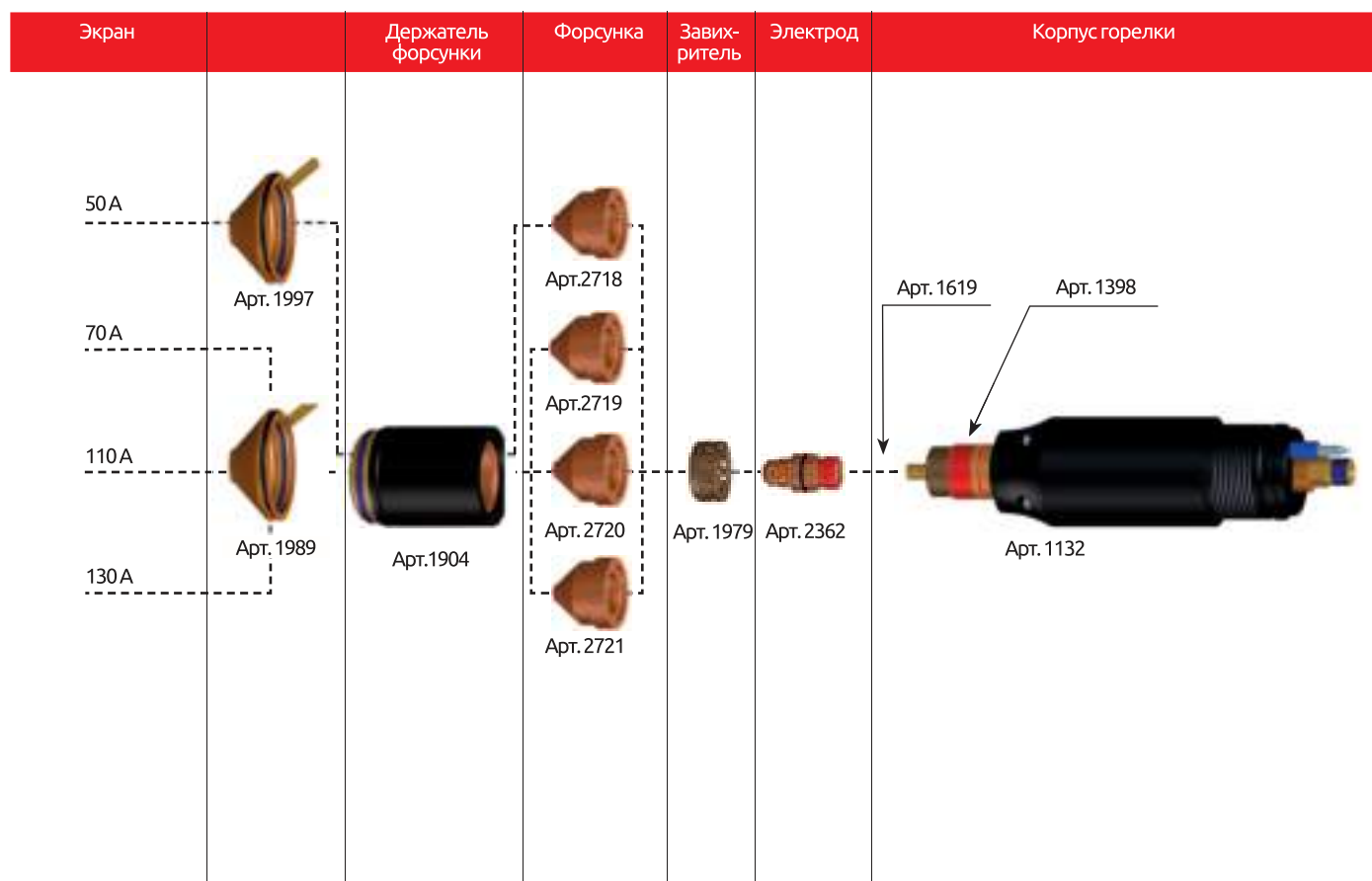


Источник питания может работать от электродвигателей-генераторов. ПОДХОДИТ ДЛЯ СТРОЖКИ.

АРТ.	ОПИСАНИЕ
337.01	Инверторный источник питания для плазменной резки, работающий при разных напряжениях. В комплект входит горелка 6 м (20 футов) горелка CEBORA CP162C DAR для аппарата фасонной обработки, арт. 1632 с обратным проводом (6 м – 25 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
337.02	Инверторный источник питания для плазменной резки, работающий при разных напряжениях. В комплект входит 15 м (50 футов) горелка CEBORA CP162C DAR для аппарата фасонной обработки, арт. 1632.15 с обратным проводом (6 м – 25 мм ²) со скобой. Соответствует стандарту EN 61000-3-12.
1632	Горелка CEBORA CP162C DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 6 м (20 футов). В обязательном порядке сочетается с арт. 433.
1632.15	Горелка CEBORA CP162C DAR для аппарата фасонной обработки с центральным адаптером. Длина 15 м (50 футов). В обязательном порядке сочетается с арт. 433.
433	Интерфейс для использования с токоприемниками: Пуск/Дуга - Вкл/Дуга - Дуга/Напряжение

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ РЕЗКИ



АРТ.	ОПИСАНИЕ	ДЛЯ АРТ.
1132	Корпус для горелок для аппарата фасонной обработки.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1398	Уплотнительные кольца (5 шт.)	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2718	Форсунки диаметром 0,9 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 50 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2719	Форсунки диаметром 1,35 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 51 до 70 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2720	Форсунки диаметром 1,50 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 71 до 110 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2721	Форсунки диаметром 1,65 мм (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 111 до 130 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1989	Экран.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1997	Экран.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
2362	Электроды (5 шт.) Могут использоваться в диапазоне от 20 до 130 А.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1904	Держатель форсунки.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1979	Завихритель.	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15
1619	Охлаждающая труба из латуни (5 шт.)	1632 - 1632.15 1632 - 1632.15



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
50	1	81	8,60	9,05	1,0	3,0	0,1	1,0
50	2	84	6,00	6,20	1,0	3,0	0,1	1,1
50	3	88	3,70	3,90	1,0	3,0	0,2	1,3
50	4	92	2,20	2,35	1,0	4,0	0,3	1,4
50	5	94	1,70	1,85	1,0	5,0	0,4	1,5
50	6	96	1,10	1,25	1,0	5,0	0,5	1,6

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

50	1	91	8,80	9,40	1,0	3,0	0,1	1,5
50	2	92	5,00	5,50	1,0	3,0	0,1	1,7
50	3	95	2,90	3,05	1,0	3,0	0,2	1,9
50	4	99	2,00	2,15	1,0	4,0	0,3	2,0
50	5	102	1,30	1,45	1,0	5,0	0,4	2,2
50	6	107	0,77	0,99	1,0	5,0	0,5	2,3

АЛЮМИНИЙ

50	1	99	8,70	9,35	1,0	3,0	0,2	1,7
50	2	100	5,70	6,45	1,0	4,0	0,3	1,8
50	3	101	3,30	4,20	1,0	4,0	0,4	1,9
50	4	102	2,20	2,95	1,0	4,0	0,5	2,0
50	5	103	1,60	2,05	1,0	4,0	0,5	2,2
50	6	104	1,30	1,45	1,0	5,0	0,5	2,3



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
70	3	120	6,00	6,45	3,0	5,0	0,3	1,4
70	6	124	3,30	3,60	3,0	7,0	0,5	1,7
70	8	126	1,80	2,00	3,0	7,0	0,5	1,9
70	10	130	1,20	1,31	3,0	7,0	0,6	2,0
70	12	133	1,00	1,10	3,0	7,0	0,7	2,1
70	15	136	0,70	0,80	3,0	8,0	1,0	2,2
70	20	142	0,35	0,46	3,0	Начало кромки		2,3
70	25	151	0,18	0,27	3,0			2,6
70	30	161	0,09	0,15	3,0			3,0
70	35	182	0,04	0,10	3,0			3,5

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

70	3	125	6,50	7,35	3,0	5,0	0,2	1,7
70	4	126	4,60	5,25	3,0	5,0	0,3	1,9
70	5	127	3,00	3,40	3,0	6,0	0,4	2,0
70	6	128	2,00	2,35	3,0	6,0	0,4	2,1
70	8	134	1,20	1,45	3,0	6,0	0,4	2,3
70	10	140	0,90	1,05	3,0	7,0	0,5	2,5
70	12	145	0,65	0,78	3,0	7,0	0,5	2,6
70	15	147	0,40	0,49	3,0	Начало кромки		2,8
70	20	148	0,25	0,32	3,0			3,1
70	25	149	0,15	0,22	3,0			3,4
70	30	150	0,08	0,13	3,0			3,6

АЛЮМИНИЙ

70	3	121	7,00	8,25	3,0	5,0	0,2	1,5
70	4	128	5,00	6,50	3,0	5,0	0,3	1,6
70	6	136	3,00	4,00	3,0	6,0	0,4	1,7
70	8	142	2,00	2,50	3,0	6,0	0,7	1,9
70	10	146	1,40	1,70	3,0	7,0	1,0	2,1
70	12	148	1,10	1,30	3,0	7,0	1,1	2,3
70	15	150	0,82	0,98	3,0	Начало кромки		2,5
70	20	156	0,40	0,50	3,0			2,7
70	25	163	0,18	0,29	3,0			3,0
70	30	170	0,09	0,20	3,0			3,4



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
110	3	119	7,00	8,05	3,0	4,0	0,2	1,6
110	6	123	4,45	5,03	3,0	7,0	0,5	1,8
110	8	125	3,00	3,30	3,0	7,0	0,6	2,0
110	10	127	2,00	2,20	3,0	7,0	0,7	2,1
110	12	128	1,60	1,75	3,0	7,0	0,8	2,3
110	15	129	1,20	1,30	3,0	7,0	0,9	2,4
110	20	132	0,90	0,95	3,0	8,0	1,2	2,6
110	25	137	0,60	0,68	3,0	Начало кромки		2,8
110	30	142	0,40	0,49	3,0			3,0
110	35	148	0,26	0,34	3,0			3,2
110	40	157	0,18	0,23	3,0			3,4
110	45	168	0,11	0,16	3,0			3,8
110	50	180	0,05	0,10	3,0			4,2

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
110	4	122	7,20	8,35	3,0	4,0	0,3	1,9
110	5	123	5,40	6,10	3,0	4,0	0,4	2,1
110	6	124	4,40	4,95	3,0	5,0	0,5	2,2
110	8	127	3,00	3,45	3,0	5,0	0,5	2,3
110	10	130	2,00	2,35	3,0	6,0	0,6	2,5
110	12	132	1,25	1,58	3,0	6,0	0,7	2,6
110	15	136	0,80	1,05	3,0	7,0	0,7	2,8
110	20	141	0,64	0,81	3,0	7,0	1,2	3,1
110	25	143	0,45	0,56	3,0	Начало кромки		3,2
110	30	146	0,30	0,39	3,0			3,4
110	35	152	0,19	0,28	3,0			3,9
110	40	160	0,10	0,20	3,0			4,5

АЛЮМИНИЙ

110	4	129	8,50	9,00	3,0	3,0	0,3	1,8
110	5	132	7,20	7,70	3,0	4,0	0,3	1,9
110	6	135	6,10	6,55	3,0	5,0	0,4	2,0
110	8	140	3,90	4,50	3,0	5,0	0,5	2,2
110	10	144	2,80	3,05	3,0	6,0	0,6	2,4
110	12	146	2,10	2,40	3,0	7,0	0,7	2,7
110	15	148	1,45	1,83	3,0	7,0	0,8	3,1
110	20	154	0,90	1,15	3,0	7,0	1,0	3,4
110	25	162	0,62	0,81	3,0	Начало кромки		3,6
110	30	171	0,50	0,69	3,0			3,8
110	35	173	0,32	0,47	3,0			4,1
110	40	176	0,22	0,33	3,0			4,4



МЯГКАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
130	3	119	8,00	8,75	3,0	4,0	0,2	1,7
130	6	121	5,10	5,45	3,0	7,0	0,4	1,9
130	8	122	3,60	3,80	3,0	7,0	0,5	2,0
130	10	124	2,80	3,05	3,0	7,0	0,6	2,2
130	12	126	2,20	2,50	3,0	7,0	0,7	2,3
130	15	127	1,60	1,76	3,0	7,0	0,8	2,5
130	20	129	1,00	1,10	3,0	8,0	1,0	2,7
130	25	135	0,70	0,80	3,0	10,0	3,5	2,9
130	30	141	0,46	0,60	3,0	Начало кромки		3,1
130	35	145	0,34	0,43	3,0			3,3
130	40	150	0,24	0,29	3,0			3,4
130	45	158	0,17	0,23	3,0			3,5
130	50	167	0,14	0,19	3,0			3,6
130	60	183	0,05	0,08	3,0			3,7

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Ток резания	Толщина	Напряжение на дуге (качество)	Скорость резания		Высота резания	Высота пробивания отверстия	Отсрочка пробивания отверстия	Ширина линии разреза (качество)
			Качество	Продуктивность				
(А)	(мм)	(В)	(м/мин)		(мм)	(мм)	(с)	(мм)
130	5	122	6,50	7,30	3,0	5,0	0,3	1,8
130	6	128	5,60	6,30	3,0	5,0	0,3	2,0
130	8	128	3,90	4,50	3,0	5,0	0,3	2,3
130	10	129	2,40	2,85	3,0	5,0	0,4	2,6
130	12	132	1,80	2,15	3,0	5,0	0,4	2,7
130	15	135	1,20	1,50	3,0	6,0	0,5	2,8
130	20	140	0,60	0,78	3,0	9,0	1,2	3,0
130	25	142	0,45	0,58	3,0	Начало кромки		3,1
130	30	144	0,40	0,50	3,0			3,2
130	35	148	0,32	0,40	3,0			3,56
130	40	152	0,24	0,31	3,0			4,1
130	50	160	0,08	0,14	3,0			5,0

АЛЮМИНИЙ

130	5	126	6,00	7,00	3,0	4,0	0,2	1,9
130	6	128	4,60	5,30	3,0	4,0	0,2	2,1
130	8	131	3,40	3,85	3,0	5,0	0,3	2,5
130	10	133	2,60	2,95	3,0	6,0	0,4	3,3
130	12	136	2,05	2,43	3,0	7,0	0,5	3,4
130	15	142	1,60	1,95	3,0	7,0	0,6	3,5
130	20	148	1,15	1,38	3,0	8,0	1,0	3,6
130	25	152	0,82	1,01	3,0	Начало кромки		3,9
130	30	157	0,66	0,78	3,0			4,1
130	35	162	0,48	0,61	3,0			4,4
130	40	166	0,36	0,48	3,0			4,7
130	50	176	0,11	0,22	3,0			4,8



CEBORA

welding & cutting

КОМПАНИЯ СЕВОРА СОХРАНЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО НА ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ В ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ИЗДЕЛИЙ, ВКЛЮЧЕННЫЕ В ДАННЫЙ КАТАЛОГ, БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.

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 - Эл. почта: cebora@cebora.it
CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 398-R3-IT-EN / 07-2018 / 100

Представитель в России: cebora-service.ru
ООО "Смарт Сервис" Люберцы,
Октябрьский проспект, 112к1
www.cebora-service.ru Эл.почта: info@cebora-service.ru
+7 (495) 545-46-97

