

INVERTER MIG-MAG

SOUND MIG ALUMINIUM

Saldatrici a filo continuo MIG-MAG
MIG-MAG wire welding machines
MIG-MAG Geräte für massivdrähte



INVERTER MIG-MAG



Cebora ha creato il generatore **MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM** come una macchina di media potenza, compatta, che richiede basse esigenze impiantistiche, ma è altamente flessibile nell'utilizzo. MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM è un generatore dedicato ad impieghi anche produttivi di media entità, grazie all'elevato fattore di servizio, calcolato a 40°C (160A al 60%); è, inoltre, una macchina flessibile, adatta a situazioni di lavoro tradizionalmente "delicate", come la saldatura di alluminio di piccolo spessore o di lamiere zincate, grazie all'eccezionale controllo delle variabili di saldatura dovuto alla tecnologia ad inverter. L'impiego di curve sinergiche, per l'individuazione dei parametri ideali per ogni condizione di saldatura, rende l'interfaccia utente particolarmente immediata e "friendly".



Cebora has created the power source **MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM** as a compact, medium-power machine with low system requirements, but highly flexible in use. MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM is a power source dedicated to medium-sized applications, including manufacturing, thanks to its high duty cycle calculated at 40°C (160A - 60%); It is also a flexible machine, suitable for traditionally "tricky" work situations, such as welding thin aluminum or galvanized sheet metal, thanks to its exceptional control of the welding variables using inverter technology. The use of synergic curves to identify the ideal parameters for any welding conditions, makes this power source especially user-friendly.



Die Stromquelle **MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM** von Cebora ist eine kompakte Maschine mittlerer Leistung, die keine großen anwendungstechnischen Anforderungen stellt, jedoch äußerst anwendungsflexibel ist. Die MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM ist eine Stromquelle, die sich dank der hohen Einschaltdauer (160 A mit ED 60% bei 40°C) für den mittleren Einsatz eignet. Ihre Flexibilität beweist die Maschine dank der Inverter-Technologie bei normalerweise als "heikel" angesehenen Arbeitsbedingungen wie z.B. beim Schweißen von Aluminium geringer Materialstärke und von verzinkten Blechen. Die Verwendung von Synergiekurven zur Bestimmung der idealen Parameter für die jeweiligen Schweißbedingungen macht sie für den Benutzer besonders bedienungsfreundlich.



Art. 284

2

SOUND 166/M		DATI TECNICI	SPECIFICATIONS	TECHNISCHE DATEN
ART	284			
	230V 50/60 Hz	Alimentazione monofase	Single phase input	Einphasige Netzspannung
	4,6 KW	Potenza di install. max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert
	6KVA max	Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme
	15 ÷ 185A	Corrente min. max. ottenibile in saldatura	Min. max. current that can be obtained in welding	Min-Max Strom beim Schweißen
	160A 60%	Fattore di servizio (10 min.)	Duty Cycle (10 min.)	Einschaltdauer (10 min.)
	ELECTRONIC	Regolazione continua	Stepless regulation	Stufenlose Regulierung
	0,6/0,8 FE 0,6/0,8/1,0 AL 0,6/0,8 INOX	Filo utilizzabile	Wire sizes that can be used	Drahtstärke
	Ø 200 mm 5Kg.	Bobina filo trainabile max.	Max. wire spool size	Max. Rollendurchmesser
	•	Saldatura per punti	Spot-welding	Punktschweißen
	•	Con gas (filo pieno) Senza gas (filo animato)	With gas (solid wire) No gas (flux cored wire)	Mit Schutzgas (Volldraht) Kein Schutzgas (Fülldraht)
	23	Grado di protezione	Protection class	Schutzart
	•	Idonea a lavorare in ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	Authorized for use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung
	20Kg	Peso	Weight	Gewicht
	260x458x471	Dimensioni	Dimensions	Maße

SOUND MIG ALUMINIUM



LE CURVE SINERGICHE

Per ogni particolare condizione operativa, esiste un abbinamento di valori velocità filo-tensione ideale per l'esito della saldatura. Mantenendo costanti le condizioni materiale d'apporto, diametro filo e gas di protezione, alla variazione della velocità filo viene associato un valore di tensione, considerato ideale per quella condizione di saldatura. L'unione dei punti velocità filo - tensione ideale corrispondente descrive una curva, detta sinergica, che impone al generatore la tensione ottimale di lavoro, al variare della velocità filo, con materiale d'apporto, diametro del materiale e gas assegnati. Il generatore MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM viene fornito completo delle curve relative alle più comuni condizioni di saldatura memorizzate: l'utilizzatore può facilmente richiamare ed utilizzare quella più adatta alla sua esigenza; l'utilizzatore può, inoltre, impostare e memorizzare specifici programmi con condizioni operative personalizzate.



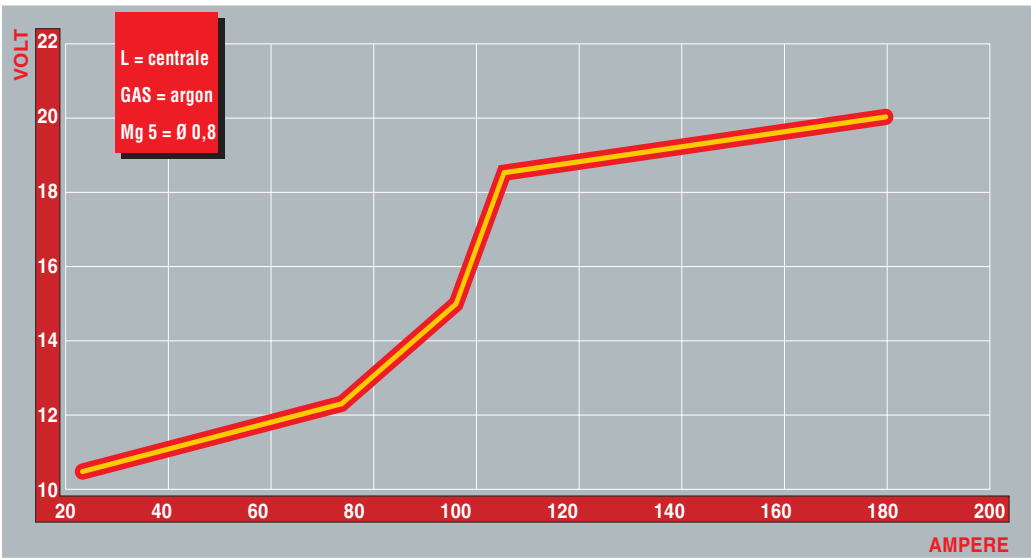
SYNERGIC CURVES

For each particular working condition there is an ideal combination of wire speed-voltage values for best welding results. While keeping the welding material, wire diameter, and protection gas conditions constant, as the wire speed changes a new voltage value is assigned, considered ideal for those specific welding conditions. The combination of wire speed - ideal voltage points corresponding describes a curve, known as synergic, which sets the power source to the ideal working voltage as the wire speed varies, based on the assigned welding material, wire diameter and gas. The power source MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM is supplied complete with saved curves for the most common welding conditions: the user may easily call up and use the one best suited to his or her needs; the user may also set and save specific programs with customized working conditions.



DIE SYNERGIEKURVEN

Für jede Arbeitsbedingung gibt es ideale Schweissparameter Drahtvorschubgeschwindigkeit/Spannung. Bei gleich bleibenden Zusatzwerkstoff, Drahtdurchmesser und Schutzgas wird der jeweiligen Drahtvorschubgeschwindigkeit, ein Spannungswert zugeordnet, der sich den bestimmten Schweißbedingungen optimal anpasst. Die Verbindung der Punkte Drahtvorschubgeschwindigkeit - entsprechende Spannung ergibt eine als Synergiekurve bezeichnete Kennlinie, die bei sich ändernder Drahtvorschubgeschwindigkeit in der Stromquelle die für den jeweils vorgegebenen Zusatzwerkstoff, den Materialdurchmesser und das verwendete Gas ideale Arbeitsspannung einstellt. Bei Lieferung der Stromquelle MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM sind schon die Synergie-Kurven für die gebräuchlichsten Schweißbedingungen gespeichert: der Benutzer kann die für seine Erfordernisse am besten geeignete Kurve in einfacher Weise abrufen und verwenden. Außerdem hat der Benutzer die Möglichkeit, spezielle Parameter für benutzerspezifische Arbeitsbedingungen einzustellen und zu speichern.



MATERIALE FILO - WIRE MATERIAL - DRAHTWERKSTOFF	DIAMETRO FILO - WIRE DIAMETER - DRAHTDURCHMESSER	GAS - GAS - GAS
Al-Si	0.6 0.8 1.0	Ar Ar Ar
Al-Mg	0.8 1.0	Ar Ar
Cu-Si	0.8	Ar
Fe	0.6 0.8 0.6 0.8	Ar-CO2 Ar-CO2 CO2 CO2
SS	0.8	Ar-CO2
Filo animato/Flux-cored wire / Fülldraht	0.9	-
Programmi manuali/Manual programs/Manuelle Programme		

INVERTER MIG-MAG



LA TECNOLOGIA AD INVERTER

La tecnologia ad inverter è un sistema di conversione della tensione che, applicato alla saldatura, permette di realizzare generatori di dimensioni e consumi ridotti, inoltre dotati di un sofisticato sistema di controllo delle variabili del processo.

1. Un raddrizzatore/filtro trasforma la tensione di alimentazione della linea da alternata in continua; tale passaggio è necessario per l'intervento successivo del dispositivo inverter propriamente detto.
2. Il dispositivo inverter riporta la tensione da continua ad alternata, ma aumentandone enormemente la frequenza (nell'ordine dei 100 KHz): ciò permette di gestire la corrente con dispositivi magnetici di dimensioni ridotte, rispetto alle tecnologie tradizionali.
3. Il trasformatore adatta la tensione alternata ad alta frequenza, al valore richiesto al processo di saldatura; il trasformatore, grazie all'alto valore della frequenza sul primario, è in grado di avere, oltre a dimensioni ridotte, assorbimenti bassi rispetto alla tecnologia tradizionale.
4. Il raddrizzatore/induttore successivo trasforma la tensione alternata in uscita dal trasformatore in tensione continua, a cui corrisponde la corrente di saldatura voluta.
5. Un feed-back sull'inverter garantisce che il valore della corrente di saldatura in uscita sia mantenuto al valore di set; il feed-back è, inoltre, in grado di controllare la forma d'onda. Come si vede dallo schema, il controllo delle variabili di processo avviene totalmente per via elettronica, riducendo al minimo le inerzie ed aumentando enormemente la precisione. Il trasformatore ad alta frequenza, inoltre, consente assorbimenti di corrente ridotti e conseguenti risparmi energetici fino al 40%, rispetto alle tradizionali macchine a volante.



INVERTER TECHNOLOGY

Inverter technology is a voltage conversion system which, applied to welding, makes it possible to develop compact power sources with low energy consumption, equipped with a sophisticated process variable control system.

1. A rectifier/filter converts the supply voltage from alternating to direct; this passage is necessary to subsequently trip the inverter device itself.
2. The inverter device returns the direct voltage to alternating, but significantly increases its frequency (to around 100 KHz): this makes it possible to manage current using smaller magnetic devices compared to traditional technologies.
3. The transformer adapts the alternating voltage at high frequency to the value required for the welding process; thanks to the high frequency on the primary circuit, the transformer can offer not only compact size, but low absorption compared to traditional technology.
4. The rectifier/inductor then converts the alternating voltage leaving the transformer to direct current, corresponding to the desired welding current.
5. A feed-back on the inverter ensures that the output welding current value is kept at the set value; the feed-back is also capable of checking the waveform.

As you can see in the diagram, the process variables are controlled fully electronically, reducing inertia to a minimum and massively increasing precision. The high frequency transformer also allows reduced current absorption, and thus energy savings of up to 40% compared to traditional handwheel machines.

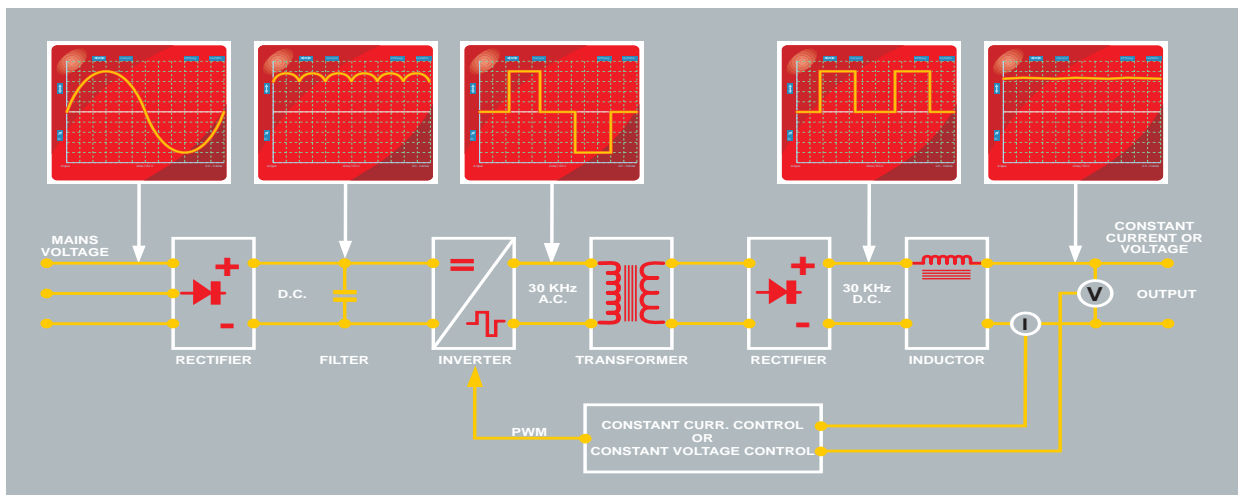


DIE INVERTER TECHNOLOGIE

Bei der Inverter-Technologie handelt es sich um ein Verfahren zur Spannungsumwandlung, das, wenn es bei der Schweißtechnik angewandt wird, die Konstruktion von kompakten und sparsamen Stromquellen erlaubt, die außerdem über ein anspruchsvolles System zur Steuerung der Prozessvariablen verfügen.

1. Ein Gleichrichter/Filter wandelt die Netzspannung von Wechselspannung in Gleichspannung um. Diese Umwandlung ist erforderlich, damit der eigentliche Inverter seine Funktion erfüllen kann.
2. Der Inverter wandelt die Gleichspannung wieder in eine Wechselspannung um, erhöht jedoch ihre Frequenz beträchtlich (in der Größenordnung von 100 KHz): dies erlaubt die Steuerung des Stroms mit magnetischen Einrichtungen, die gegenüber der herkömmlichen Technik eine sehr geringe Größe haben.
3. Der Transformator passt die hochfrequente Wechselspannung an den vom Schweißprozess geforderten Wert an. Dank der hohen Frequenz auf der Primärseite hat der Transformator nicht nur gegenüber der traditionellen Technik kleinere Abmessungen, sondern auch eine geringere Stromaufnahme.
4. Die nachgeordnete Baugruppe Gleichrichter/Drossel wandelt die Wechselspannung am Ausgang des Transformators in eine Gleichspannung um, der dem gewünschten Schweißstrom entspricht.
5. Eine Rückführung zum Inverter garantiert, dass der Wert des Schweißstroms am Ausgang auf dem Sollwert gehalten wird. Durch die Rückführung ist außerdem die Steuerung der Wellenform möglich. Wie man aus dem Diagramm ersehen kann, erfolgt die Steuerung der Prozessvariablen vollständig elektronisch, so dass die Trägheiten auf ein Minimum reduziert werden und die Genauigkeit enorm erhöht wird. Der HF-Transformator ermöglicht außerdem die Reduzierung der Stromaufnahme und folglich Energieeinsparungen von bis zu 40% gegenüber herkömmlichen Maschinen mit magnetischer Regelung mittels Handrad.

4



284 - SOUND MIG ALUMINIUM



APPLICAZIONI

La straordinaria stabilità dell'arco ai minimi di corrente, dovuta al controllo completamente elettronico delle variabili, unita alla capacità di gestire fili di piccolo diametro (anche di alluminio), grazie alla torcia PULL2000, si traducono, in saldatura, in una minore quantità di calore trasferita al pezzo in lavorazione: ciò permette di operare su materiali "difficili" come l'alluminio anche di piccolo spessore (1 mm), senza creare deformazioni indesiderate del pezzo.

Per questa caratteristica, MIG SOUNd 1660/M ALUMINIUM trova applicazione anche nella saldobrasatura di lamiera zincate (specialmente nell'autocarrozzeria), ove è essenziale ridurre al minimo il calore trasferito, per evitare l'evaporazione dello strato protettivo di zinco (lo zinco evapora infatti a 400°C ed è altamente tossico se inalato).

Il generatore è dotato di curve sinergiche con le speciali funzioni "hot-start" e "crater-filler" con comando a 4 tempi sulla torcia, per la saldatura di spessori maggiori; la funzione "hot-start" evita la non completa penetrazione del cordone o, addirittura, l'incollaggio delle parti, alla partenza, quando i pezzi sono freddi; la funzione "crater-filler" consente il riempimento del cordone in fase di uscita, escludendo la formazione di zone di innesco di cricche.

MIG SOUNd 1660/M ALUMINIUM ha conseguito la certificazione TUV per eseguire saldature su parti strutturali: le prove di certificazione consistono nell'esecuzione di saldature in piano, su spessori da 1 a 3 mm, con le più comuni leghe di alluminio, sottoposte a prove meccaniche e radiografia.



APPLICATIONS

The extraordinary stability of the arc at minimum currents, due to the fully electronic variable control, and combined with the ability to manage small diameter wires (even aluminium) thanks to the PULL2000 torch, translate in welding into less heat transferred to the workpiece. This makes it possible to work on "difficult" materials such as aluminium, even very thin (1 mm), without creating undesirable deformities in the part.

Because of this feature MIG SOUNd 1660/M ALUMINIUM can also be applied in brazing and welding galvanized sheet metal (especially in auto body work), where it is essential to reduce heat transfer to a minimum to avoid evaporating the protective layer of zinc (zinc evaporates at 400°C, and is highly toxic if inhaled).

The power source is equipped with synergic curves with the special "hot-start" and "crater-filler" functions; the "hot-start" function avoids incomplete penetration of the bead, or even sticking of parts, when the parts are cold at start-up; the "crater-filler" function makes it possible to fill bead during output, eliminating the creation of areas subject to cracking.

MIG SOUNd 1660/M ALUMINIUM has been awarded TUV certification for welding on structural parts: the certification tests consist of flat welding, on thicknesses from 1 to 3 mm, with the most common alloys of aluminium, subjected to both mechanical tests and X-rays.



ANWENDUNGEN

Dank der außerordentlichen Stabilität des Lichtbogens bei niedrigsten Stromwerten, die durch die vollständig elektronische Steuerung der Schweißvariablen erreicht wird, und dank der Möglichkeit der Verwendung von Drähten (auch aus Aluminium) sehr kleinen Durchmessers mit dem Brenner PULL 2000 ist die Wärmeeinbringung ins Werkstück beim Schweißen sehr gering: dies gestattet das Schweißen von "schwierigen" Materialien wie Aluminium auch geringer Materialstärke (1 mm), ohne dass es zu unerwünschten Verformungen des Werkstücks kommt.

Aufgrund dieses Merkmals kommt die Stromquelle MIG SOUNd 1660/M ALUMINIUM auch beim Schweißlöten von verzinkten Blechen (insbesondere im Karosseriebau) zum Einsatz, wo die Wärmeeinbringung auf ein Minimum reduziert werden muss, um das Verdampfen der schützenden Zinkbeschichtung zu verhindern (Zink verdampft nämlich bei 400°C und der entstehende Dampf ist hochgiftig, wenn er eingeatmet wird). Die Stromquelle verfügt zum Schweißen von größeren Materialstärken über Synergiekurven mit den Sonderfunktionen "Hot-Start" und "Crater-Filler" und mit 4-Takt-Steuerung auf dem Brenner. Die Funktion "Hot-Start" verhindert Nähte mit ungenügender Eindringung und das Verkleben der Teile beim Start, wenn die Werkstücke noch kalt sind. Die Funktion "Crater-Filler" erlaubt das Füllen der Naht beim Austritt, so dass keine Zonen entstehen, in denen sich Schwundrisse bilden könnten. MIG SOUNd 1660/M ALUMINIUM verfügt über die TÜV-Zulassung für die Ausführung von Schweißungen an Konstruktionsteilen: Für die Zulassung müssen Schweißungen in der Waagrechten an Stärken von 1 bis 3 mm mit den gebräuchlichsten Aluminiumlegierungen ausgeführt werden, die mechanischen- und Röntgenprüfungen unterzogen werden.

INVERTER MIG-MAG



Art. 1246



CONFIGURAZIONE

Il generatore MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM ha 3 possibili configurazioni:

torcia art.1246

per fili in ferro, acciaio inossidabile e rame-silicio per saldobrasature

torcia art.1561 PULL2000

per fili in alluminio di piccolo diametro

torcia art.1562 SPOOL-GUN

per tutti i tipi di filo, anche a grande distanza dal generatore, grazie al dispositivo di traino e alla piccola bobina incorporati nell'impugnatura



Art. 1561



CONFIGURATION

The power source MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM has 3 possible configurations:

torch art.1246

for wires made of iron, stainless steel, and copper-silicon for brazing and welding

torch art.1561 PULL2000

for small-diameter aluminium wires

torch art.1562 SPOOL-GUN

for all types of wire, even quite distant from the power source, thanks to the drive device and small coil built into the handle.



Art. 1562



KONFIGURATION

Es gibt drei mögliche Konfigurationen der Stromquelle MIG SOUND 1660/M ALUMINIUM:

Brenner Art. 1246

für Drähte aus Eisen, nichtrostendem Stahl und Kupfer-Silizium zum Schweißlöten

Brenner Art. 1561 PULL2000

für Aluminiumdrähte kleineren Durchmessers

Brenner Art. 1562 SPOOL-GUN

für alle Drahttypen; zum Schweißen auch in großer Entfernung von der Stromquelle dank der Drahtfördereinrichtung und der in den Griff integrierten kleinen Spule.

6



Pull 2000

Una menzione particolare merita la torcia PULL2000 art. 1562 con comando digitale di regolazione della corrente, che assicura l'alimentazione affidabile anche del filo di alluminio diametro 0.6 mm, grazie al motore di traino inserito nell'impugnatura ed alla particolare geometria interna.

Uno dei criteri progettuali che ha guidato lo sviluppo della torcia è l'ergonomia, in considerazione del fatto che la postura di lavoro in saldatura, è spesso scomoda e confinata in spazi angusti: la torcia PUSH-PULL pesa soltanto 970g. ed ha un ingombro massimo trasversale di 66 mm; è, inoltre, provvista di comando up-down di regolazione della corrente, affinché l'operatore possa intervenire sulla corrente di saldatura, senza distogliere l'attenzione dal pezzo in lavorazione.



Pull 2000

Worthy of special mention is the PULL2000 torch art. 1562 with digital current adjustment command, which also ensures reliable feeding of the 0.6 mm diameter aluminium wire, thanks to the drive motor inserted in the handle and its unique internal shape.

One of the primary engineering criteria used in developing the torch was attention to ergonomics, in consideration of the fact that the working position for welding is often uncomfortable and confined to tight spaces: the PUSH-PULL torch weighs just 970g. and has a maximum transverse dimension of 66 mm; it is also equipped with up-down current adjustment command, so that the operator may adjust the welding current, without taking his or her attention away from the workpiece.



Pull 2000

Eine besondere Erwähnung verdient der Brenner PULL2000 Art. 1562 mit digitaler Steuerung für die Regelung des Stroms, der dank des in den Griff integrierten Fördermotors und der besonderen internen Geometrie die zuverlässige Zuführung auch des Aluminiumdrahts mit 0,6 mm Durchmesser garantiert. Eines der Planungskriterien bei der Entwicklung des Brenners war die ergonomische Gestaltung, wobei die Tatsache berücksichtigt wurde, dass man beim Schweißen oft eine äußerst unbequeme Arbeitshaltung einnehmen und auf sehr engem Raum arbeiten muss: Der Brenner PUSH-PULL wiegt nur 970 g und hat eine maximale Breite von 66 mm; außerdem verfügt er über eine UP/DOWN-Steuerung für die Regulierung des Schweißstroms, so dass der Schweißer den Schweißstrom verändern kann, ohne seinen Blick vom Werkstück zu nehmen.



SOUND MIG ALUMINIUM



POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
A	Led termostato.	Thermostat LED.	A - LED Thermostat.
B	Manopola velocità del filo e parametri curve sinergiche.	Knob to adjust the wire speed and synergic curve parameters.	Regler Drahtvorschubgeschwindigkeit und Parameter der Synergiekurven.
C	Led indicante la funzione puntatura.	LED indicating the spot-welding function.	LED für die Anzeige der Punktschweiß-Funktion.
D	Manopola tempo di puntatura.	Spot welding time knob.	Regler Punktschweißzeit.
E	Attacco centralizzato.	Central adapter.	Zentralanschluss.
F	Presa morsetto di massa.	Earth clamp socket.	Steckbuchse für Masseanschluss.
G	Display corrente di saldatura.	Welding current display.	Schweißstrom-Anzeige.
H	Led accensione macchina.	Machine ON LED.	Betriebskontrolllampe
I	Manopola tensione di saldatura e tensione all'interno della curva sinergica.	Knob to adjust the welding voltage and voltage within the synergic curve.	Regler Schweißspannung und Spannung innerhalb der Synergiekurve.
L	Led funzione saldatura in continuo.	LED indicating the continuous welding function.	LED Funktion Dauerschweißen.
M	Led funzione intermittenza.	LED indicating the stitch function.	LED Funktion Intervallschweißen.
N	Manopola regolazione tempo di pausa.	Pause time setting knob.	Regler für die Einstellung der Pausenzeit.
O	Tasto per la scelta del modo di saldatura.	Welding mode selection key.	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens.
P	Manopola regolazione induttanza.	Choke adjustment knob.	Regler für die Einstellung der Induktivität.
Q	Display n° di programma in uso.	Current program display.	Anzeige der Nummer des in Gebrauch befindlichen Programms.
R	Tasto per la scelta del programma.	Program selection key.	Taste für die Programmwahl.
S	Connettore SPOOL-GUN e del PUSH-PULL.	SPOOL-GUN and PUSH-PULL connector.	Steckvorrichtung SPOOL-GUN und PUSH-PULL

ACCESSORI - ACCESSORIES - ZÜBEHOR



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
1246	Torcia CEBORA m.3	3-m (9-ft) CEBORA torch	CEBORA Schlauchpaket 3 m.
1561	Torcia CEBORA PULL 2000 m. 4.	4-m (12-ft) CEBORA PULL 2000 torch	CEBORA PULL 2000 Schlauchpaket 4 m.
1562	Pistola trainafilo SPOOL-GUN.	SPOOL-GUN wire feed gun.	Drahtförderpistole SPOOL-GUN.
1196	Connessione m6 per art. 1562.	6-m (18-ft) connection for art. 1562.	Verbindungsleitung 6 m für Art. 1562.
1196.20	Connessione m12 per art. 1562.	12-m (36-ft) connection for art. 1562.	Verbindungsleitung 12 m für Art. 1562.
1432	Carrello per trasporto generatore.	Power source cart	Wagen für den Transport der Stramquelle
1450	Flussometro 2 manometri.	Flowmeter, 2 gauges.	Durchflußmesser mit 2 Manom.Fülldrahtrolle ø 0.9 Kg 4.5



ASSISTENZA CLIENTI
CUSTOMER SERVICE
KUNDENDIENST



FORMAZIONE TECNICA
PRODUCT TRAINING
PRODUKTS AUSBILDUNG



DISTRIBUZIONE INTERNAZIONALE
INTERNATIONAL DISTRIBUTION
INTERNATIONALE VERTEILUNG

sic.advertising@tin.it

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 223-A / 8-01 / 5.000



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