



WIN TIG DC 180 - 220 M

WIN TIG DC 250 - 320 - 340 - 500 T

inverter

WIN TIG DC

WIN TIG DC



Le funzioni che caratterizzano le saldatrici WIN TIG DC sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata regolabile in centesimi di secondo)
- › Funzione **EVO LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione.
- › Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
- › **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
- › Funzione **JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati, da 10 a 99 JOB (a seconda dei modelli) le impostazioni preferite dall'operatore
- › Processo **XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz (elevato comfort acustico) ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività. E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione). Ideale per lavorazioni con spessori sottili ed in processi automatizzati, come PLASMA ARC WELDING (PAW) per aumentare la velocità e la qualità di saldatura.

The functions featuring DC WIN TIG welding power sources are following ones:

- › **EVO START** function (pulse current ignition to be adjusted in hundredths of a second)
- › **EVO LIFT** function (contact ignition + HF)
The combination of the two functions allows precise ignitions on the workpiece as well as a better joining of poorly prepared sheets.
- › **Quick spot function with minimal heat input** thanks to a specific program that allows the accurate adjustment of the welding time parameter usable in 2/4 strokes
- › **Extremely accurate welds** thanks to a digital controller that ensures an excellent current stability and precision. *This also allows an accurate adjustment of the minimum current (3 A) useful to carry-over operations on metal mould edges*
- › **Minimized maintenance times** thanks to the easily removable cooling grid
- › **JOB** function that allows to easily save from 10 to 99 JOB (depending on the model), the settings preferred by the operator in dedicated programs
- › **XP** (eXtra Pulse) process allows welding current pulse up to 15 kHz frequencies (high acoustic comfort), getting an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate and maximized productivity. *It is possible to overlay an additional low frequency pulse (double pulse) onto the XP process. Perfect for thin thicknesses and automated processes such as PLASMA ARC WELDING (PAW) to increase welding speed and quality.*

WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	5 ÷ 180 A	
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S	
Peso <i>Weight</i>	10,3 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	171 x 420 x 340 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 8 kVA).
The power source can be powered by motor-generators of adequate power (Min. 8 kVA)

WIN TIG DC 180 M (art. 551) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter (180 A 35%) per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonchè per piccola produzione. Il generatore è caratterizzato da una carcassa di colore nero (Special black edition).

La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 180 A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas.

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema 'lift-Cebora'.

Il generatore è dotato di un selettore 2/4 tempi.

E' predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187 + 1192) o comando up-down sulla torcia (art 1262).

I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

WIN TIG DC 180 M (art. 551) is a single-phase inverter power source (180 A 35%), suitable for TIG and MMA/-SMAW welding, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; mainly designed on purpose for maintenance and repair works, as well as small production batches.

The welding power source is characterized by a black-colored casing (Special black edition).

The power source can be adjusted from 5 to 180 A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment.

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system.

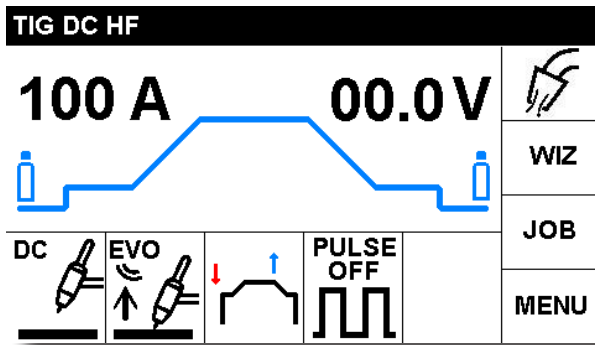
The power source is equipped with a 2 stage/4 stage selector switch.

It is set up for remote unit control by foot control unit (art. 193), remote control unit (art.187+1192) or Up-Down control on the torch (art. 1262).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.

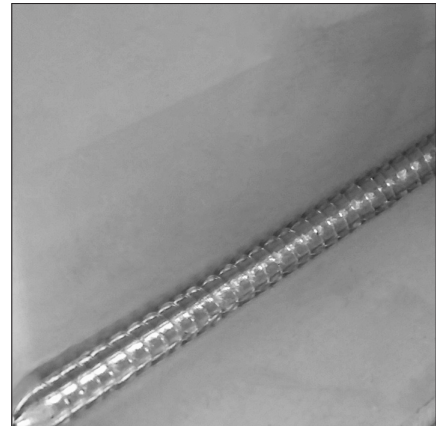
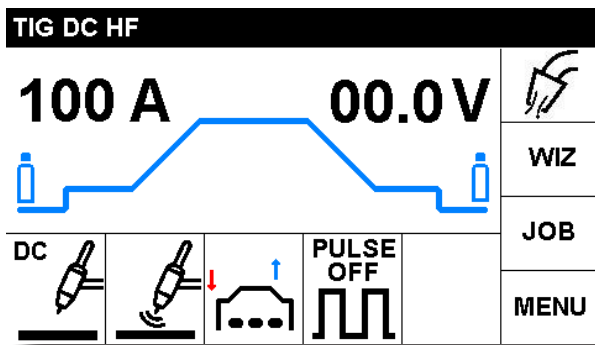
Compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide tolerance on supply voltage (+15% / -20%).

EVO LIFT IGNITION



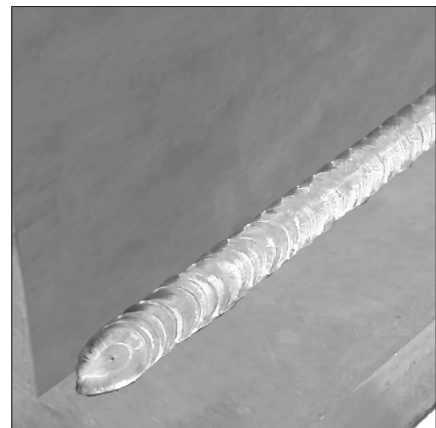
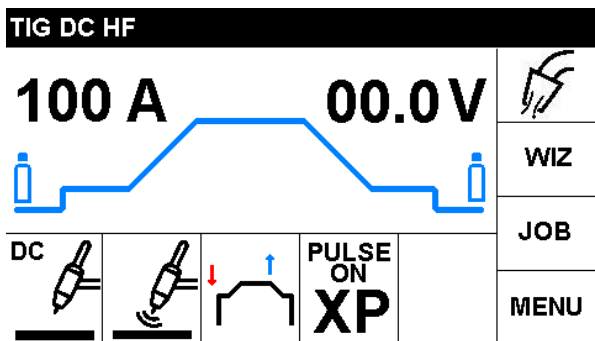
Accensione dell'arco con massima precisione nell'esecuzione della puntatura
Arc ignition with maximum precision in the spot execution

INTERMITTENZA PAUSE TIME WELDING



Saldature piu' bianche con regolazione dei tempi in centesimi di secondo
Whiter welding with time adjustment to hundredth of a second

PULSE ON XP



Pulsato ad altissima frequenza per arco piu' concentrato
Very high frequency pulse for a more concentrated welding arc

ART.	DESCRIZIONE		551	553	555	560	380	381
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti avanzata	<i>Advanced users: software package for the advanced users management</i>					•	•
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	<i>Quality control: software package for the quality control</i>					•	•
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	<i>Production mode: software package for production management</i>					•	•
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m length (13ft)</i>			•	•	•	•
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m length (13 ft)</i>			•	•	•	•
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)</i>	•	•	•	•	•	•
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)</i>	•	•	•	•	•	•
1341	GR53 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	<i>GR53 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz</i>			•			
1683	GRV12 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	<i>GRV12 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz</i>					•	
1685	GRV20 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	<i>GRV20 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz</i>				•		
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura	<i>Remote control unit for welding current adjustment</i>	•	•	•	•	•	•
189	Tig pedale wireless	<i>Foot pedal (TIG mode)</i>				•	•	•
1192	Cavetto di prolunga 5 m per comando a distanza art. 187	<i>5 m (16 ft) extension cable for remote control unit art. 187</i>	•	•	•	•	•	•
193	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e di interruttore ON/OFF	<i>Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch</i>	•	•	•	•	•	•
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	<i>Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit</i>	•	•	•	•	•	•
2072	Cavo massa (3,5 m - 25 mm ²)	<i>Work return lead (3,5 m - 25 mm²)</i>	•	•				
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	<i>Work return lead (3,5 m - 50 mm²)</i>			•	•	•	•
1450	Flussometro a 2 manometri	<i>2 gauge flowmeter</i>	•	•	•	•	•	•
438	Pannello controllo remoto	<i>Remote control panel</i>					•	•
456	Kit interfaccia analogica	<i>Analog interface kit</i>				•		
457	Kit per remotare il pannello di controllo TIG. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	<i>Remote control panel kit. To be compulsorily coupled to art. 2065</i>				•		
436.01	Kit regolatore gas	<i>Gas flow regulation kit</i>					•	•
2065	Connessione Generatore-Pannello controllo remoto – 5 m	<i>5 m welding power source-remote control panel connection</i>				•	•	•
2065.10	Connessione Generatore-Pannello controllo remoto – 10 m	<i>10 m welding power source-remote control panel connection</i>				•	•	•
1656	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1341	<i>Trolley for transportation of the power source when connected also to the optional cooling unit art. 1341</i>			•			
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola ø 180 mm	<i>Trolley for transportation of the power source with ø 180 mm gas bottle</i>	•	•				
1676	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1685	<i>Trolley for transportation of the power source when connected to the optional cooling unit art. 1685</i>				•		
803	Certificato di calibrazione macchina. Da richiedere in fase d'ordine del generatore. Se richiesto successivamente, sarà necessario far rientrare il generatore presso Cebora. Validità del certificato: un anno dalla data di emissione	<i>Power source calibration certificate. To be requested upon ordering the power source. If required subsequently, it will be needed to return the power source to Cebora. Validity of the certificate: one year from the date of issue</i>			•	•	•	•