



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.*

› Processo **APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia, quindi sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente. Questo processo consente di mantenere costante l'apporto termico sul pezzo al variare della posizione di saldatura, specialmente negli angoli.

In particolare, WIN TIG DC 340 T (Art. 380) e 500 T (Art. 381):

- › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o con kit esterno via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
- › Interfaccia utente gestita tramite **personal computer, tablet e smartphone**
- › 2 porte **USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software
- › Pannello LCD touch-screen a colori 7"

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (PFC)  
Conformi alla norma EN 61000-3-12

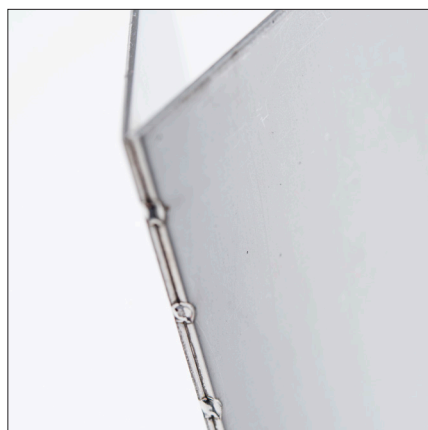
› **APC process (Active Power Control)** allows to take control of the welding current as the torch distance varies, thus without using the pedal for the current adjustment.

*This process keeps the heat input on the workpiece steady as the welding position changes, especially in the corners.*

Particularly, DC 500 T (Art. 381) and 340 T (Art. 380) WIN TIG:

- › **Industry 4.0 compliant power sources:** The new hardware architecture allows the implementation of a web server (through the Ethernet LAN port or by means of an external kit, through Wi-Fi connection), that enables the operator to take advantage of all those tasks requiring data collection and processing, welding parameter setup, diagnostics and remote assistance
- › User Interface remotely controlled can be handled through **personal computer, tablet and smartphone**
- › 2 **USB** ports for saving data and updating software
- › LCD 7" colour touch-screen display

Power sources characterized by low electrical input (PFC)  
Compliant with EN 61000-3-12 standard



Puntatura EVO LIFT  
EVO LIFT Spot



Funzione XP  
XP Function



Funzione APC  
APC Function

# WIN TIG DC 320 T



|   | TIG                                      | MMA  |
|---|--|--|
| Alimentazione trifase<br>Three phase input  | 400 V ± 15%<br>50/60 Hz                  |  |
| Fusibile ritardato<br>Fuse rating (slow blow)   | 16 A                                     |  |
| Potenza assorbita<br>Input power  | 9 kVA 40%<br>6,6 kVA 60%<br>4,8 kVA 100% | 9,8 kVA 40%<br>8,4 kVA 60%<br>6,5 kVA 100% |
| Corrente min -max. ottenibile in saldatura<br>Min.-max. current that can be obtained in welding                           | 3 ÷ 320 A                                | 10 ÷ 260 A                                 |
| Fattore di servizio (10 min. 40°C)<br>secondo norme IEC 60974-1<br>Duty Cycle, (10 min. 40°C)<br>according to IEC 60974-1 | 320 A 40%<br>260 A 60%<br>210 A 100%     | 260 A 30%<br>230 A 60%<br>190 A 100%       |
| Grado di protezione<br>Protection class   | IP 23 S                                  |  |
| Peso<br>Weight  | 24 kg                                    |  |
| Dimensioni (LxPxH)<br>Dimensions (WxLxH)  | 232 x 530 x 467 mm                       |  |

**WIN TIG DC 320 T (art. 560)** è un generatore trifase con tecnologia inverter per saldatura TIG ed elettrodo (MMA) in corrente continua con innesco HF, con un design modulare che facilita l'integrazione del nuovo gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1685). E' disponibile il nuovo carrello opzionale (Art. 1676) ideato per trasportare comodamente il generatore con il suo gruppo. Grazie al nuovo 5" display LCD touch screen a colori con una grafica semplice ed un menù intuitivo, tutti i parametri di processo sono facilmente regolabili:

- › Modalità di innesco arco TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START
- › Processo TIG DC con corrente minima di 3 A utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie alla funzione specifica che consente un'accurata regolazione (a passi di 10 ms) del tempo di saldatura e tempo di intermittenza adatto a lavori di puntatura
- › Modalità TIG DC PULSATO standard
- › Processo TIG DC XP (eXtra Pulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento (+ 30%) massimizzando la produttività
- › Processo TIG DC APC: permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente.
- › Funzione VRD (Voltage Reduction Device): nella modalità MMA, aumenta la sicurezza in ambienti pericolosi.
- › Funzione JOB per memorizzare fino a 99 programmi di saldatura.
- › Porta USB interna per l'aggiornamento del software.
- › Griglia di raffreddamento del generatore facilmente removibile.
- › Predisposto per l'integrazione in automazione tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456).
- › Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
- › Possibilità di utilizzare il pedale wireless (Art. 189)

Dotato di un amperometro/voltmetro digitale con grado di precisione 1% e di dispositivi di protezione termica.

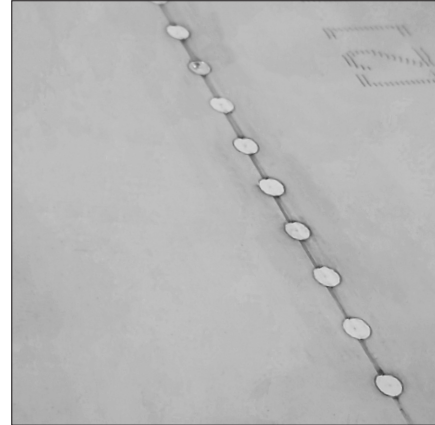
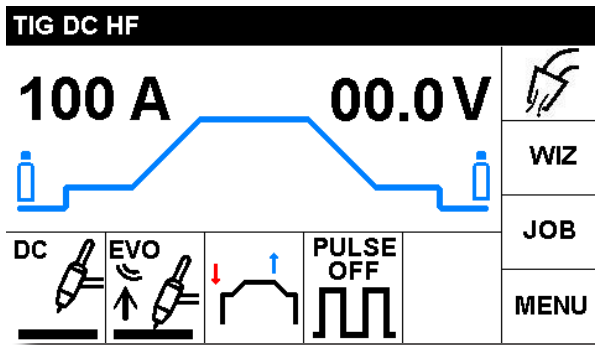
**WIN TIG DC 320 T (art. 560)** is an inverter MMA three-phase direct current inverter power source with HF ignition for TIG and MMA welding, with a modular design that facilitates the integration of the new optional cooling unit (Art. 1685).

An optional trolley (Art. 1676) for transportation of the power source and the cooling unit is also available.

Thanks to the new user-friendly 5" LCD colour touch screen display, all the major functions can be easily adjusted:

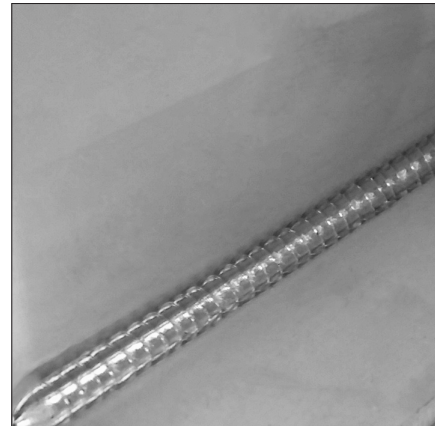
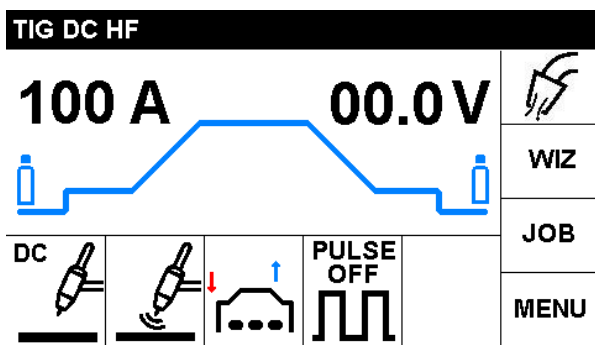
- › Ignition HF TIG, LIFT, EVO-LIFT and EVO-START modes.
  - › DC TIG process with a minimum current of 3 A useful to carry over operations on metal mould edges
  - › Quick spotting function with minimal heat input thanks to a specific program that allows the accurate adjustment (10 ms step) of the welding time parameter and intermittence time suitable
  - › DC PULSE TIG process as standard
  - › DC XP (eXtra Pulse) TIG process allows the welding current to pulse up to 15 kHz frequencies, generating an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate (+ 30%) and maximized productivity
  - › DC APC TIG process allows the welding current to be automatically adjusted, keeping a steady voltage, regardless of the distance changed from the workpiece. Such adjustment is generally controlled by the foot control unit.
  - › VRD (Voltage Reduction Device) function: in MMA mode, enhances safety in dangerous environments.
  - › JOB function that allows to easily save 99 welding programs.
  - › Internal USB port for software update.
  - › Easily removable cooling grid.
  - › Prearranged for integration into simple automation via optional analog interface kit (Art. 456)
  - › Possibility of remote control panel (Art. 457)
  - › Possibility of using the wireless foot pedal (Art. 189)
- Equipped with digital ammeter/voltmeter with 1% accuracy and thermal protection devices.

# EVO LIFT IGNITION



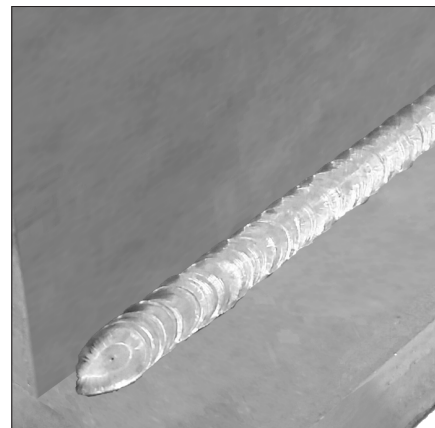
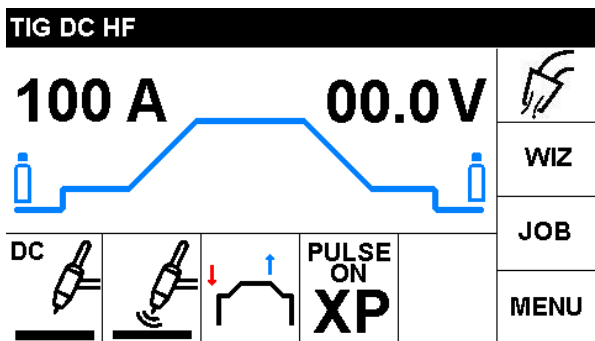
Accensione dell'arco con massima precisione nell'esecuzione della puntatura  
Arc ignition with maximum precision in the spot execution

# 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 <sup>2</sup> )  | <i>Work return lead (3,5 m - 25 mm<sup>2</sup>)</i>   | •   | •   |     |     |     |     |
| 2073    | Cavo massa (3,5 m - 50 mm <sup>2</sup> )  | <i>Work return lead (3,5 m - 50 mm<sup>2</sup>)</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> |     |     | •   | •   | •   | •   |