











TIG - INVERTER

TIG SOUND AC-DC 1530/M

Saldatrici TIG
TIG welding machines
WIG Schweißanlage



345 TIG SOUND AC-DC 1530/M

TIG SOUND AC-DC 1530/M		ART 345		DATI TECNICI	SPECIFICATIONS	TECNISCHE DATEN
		TIG	MMA			
	230V 50/60Hz			Alimentazione monofase	Single phase input	Einphasige Netzspannung
	3,9 KW 30%	4,4 KW 30%		Potenza di installazione max.	Max. installed power	Max. Anschlusswert
	5,0 KVA 30% 3,6 KVA 60% 3,2 KVA 100%	5,7 KVA 30% 4,2 KVA 60% 3,7 KVA 100%		Potenza assorbita	Input power	Leistungsaufnahme
	5 ÷ 150A		10 ÷ 130A	Campo regolazione corrente	Current range	Stromeinstellbereich
	150A 30% 110A 60% 100A 100%	130A 30% 100A 60% 90A 100%		Fattore di servizio (10 min.-40°C) EN 60497.1	Duty Cycle (10 min.-40°C) EN 60497.1	Einschaltdauer (10 min - 40°C) - EN 60497.1
	ELECTRONIC			Regolazione continua	Stepless regulation	Stufenlose Regulierung
	IP.. 23			Grado di protezione	Protection class	Schutzart
	●			Idonea ad ambienti con rischio accresciuto di scosse elettriche	For use in areas of increased hazard of electric shock	Verwendung der Schweißgeräte bei erhöhter elektrischer Gefährdung.
	16,7 Kg			Peso	Weight	Gewicht
	172x390x340			Dimensioni	Dimensions	Maße



Generatore per saldatura TIG AC-DC pulsata, a tecnologia inverter, dotato di accensione ad alta frequenza, nonché per saldatura MMA DC.

In modalità TIG, l'accensione dell'arco avviene in alta frequenza o con sistema Lift by Cebora. Tramite un primo tasto, si può scegliere tra i procedimenti di saldatura TIG DC, TIG AC ed MMA DC; un secondo tasto permette di selezionare 2 tempi / 4 tempi, pulsato / non pulsato, accensione HF / Lift by Cebora. Un unico encoder permette di effettuare le varie regolazioni del generatore.

In modalità di saldatura TIG AC, Cebora ha previsto una regolazione dei parametri di saldatura tipica di generatori di potenza superiore.

Tramite il connettore del comando a distanza è possibile collegare il comando a pedale o, alternativamente, utilizzare una torcia dotata di comando Up/Down.

In TIG DC la regolazione della corrente è possibile tra 5 e 150A, mentre in AC tra 10 e 150A. Questo generatore rappresenta il modello base della completa gamma Cebora di saldatrici TIG AC-DC ed è principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.



Pulsed AC-DC TIG welding power source, inverter technology, featuring HF ignition, as well as a DC MMA welding power source.

In TIG mode, the arc is started either in HF or with the Cebora lift system. By means of a first key, you may choose between DC TIG, AC TIG and DC MMA welding mode; a second key allows you to select 2-times / 4-times, pulsed / not pulsed, HF ignition / Lift by Cebora. By means of one encoder you may then control the various adjustments of the power source.

In the AC TIG welding mode, Cebora has implemented an adjustment of the welding parameters which is typical of power sources of higher power.

With the remote control socket it is possible to connect the foot control unit or, alternatively, to work with a torch fitted with Up/Down control.

In DC TIG, the current adjustment is possible between 5 and 150A, while in AC TIG it is possible between 10 and 150A.

This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora AC-DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.



Pulse AC-DC WIG - Schweißstromquelle, mit Inverter Technologie, HF-Zündung, die auch für das MMA DC Schweißen geeignet ist.

Beim WIG Verfahren, ist die Zündung des Lichtbogens sowohl mit HF als auch mit dem "Lift by Cebora" System möglich.

Mittels einer ersten Tasten darf man der WIG DC so wie der WIG AC oder der MMA DC Schweißverfahren auswählen. Eine zweite Taste ermöglicht die Funktionen 2-Takt / 4-Takt, gepulst / nicht gepulst, HF / Lift by Cebora auszuwählen. Ein einziges Encoder erlaubt die verschiedenen Einstellungen der Stromquelle durchzuführen.

Beim WIG AC Schweißverfahren, hat Cebora die Einstellung der Schweißparameter so entwickelt, die normalerweise in den stärkeren Stromquellepalette typisch ist.

Ein Fußpedal bzw. einen Brenner mit Up/Down Taste dürfen mit der Maschine durch die Steuerbusche für die Fernregelung verbunden werden.

Der Schweißstrom kann in WIG DC von 5 bis 150A, indem in WIG AC von 10 bis 150A eingestellt werden.

Diese Stromquelle stellt das Grundmodell der kpl. Cebora Palette von AC-DC WIG-Stromquelle dar, und ist meistens für Wartungs- und kleine Produktionsarbeiten gewidmet.