







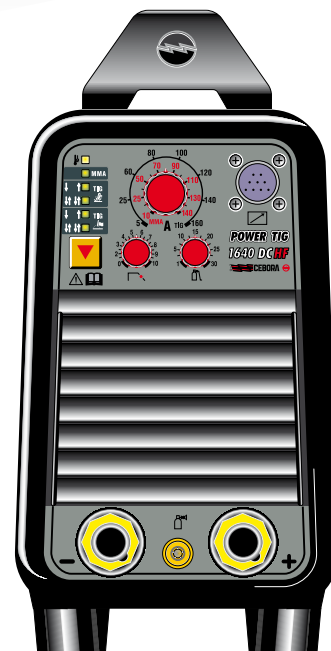




CONFORME A  
**EN 61000 - 3 - 12**  
COMPLIES WITH

**POWER TIG 1640 DC-HF**

Art. 264		Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA		
 230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Alimentazione monofase Single phase input	
 16 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
 3,4 KVA 40% 2,7 KVA 60% 2,2 KVA 100%	4,6 KVA 30% 3,5 KVA 60% 2,8 KVA 100%	Potenza assorbita Input power	
 5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
 160A 40% 135A 60% 110A 100%	140A 30% 115A 60% 95A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
 IP 23 S		Grado di protezione Protection class	
 10,3 Kg		Peso Weight	
 171x420x340H		Dimensioni mm Dimensions mm	



## IL POWER TIG 1640 DC HF

è un generatore TIG DC / MMA, a tecnologia inverter. In modalità TIG l'accensione dell'arco è possibile sia con alta frequenza che con il sistema "Lift by Cebora". E' possibile selezionare da un tasto le modalità 2 tempi/4 tempi, mentre il connettore di comando a distanza permette di collegare un comando a pedale o, in alternativa, di lavorare con una torcia dotata di comando up/down.

La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 160A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas. Questo generatore rappresenta il modello base della completa gamma Cebora di saldatrici TIG DC ed è principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

**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%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 6 KVA).

## THE POWER TIG 1640 DC HF

is a DC TIG/MMA welding power source, inverter technology. In TIG mode the arc is started either in HF or with the Cebora lift system.

It features a 2 stage/4 stage selection key, while the remote control device allows to connect a foot control or, alternatively, to work with a torch fitted with an up/down control.

The welding current can be adjusted from 5 to 160 A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment. This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.

**The compliance with EN 61000-3-12** brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).