



WIN TIG DC 180 - 220 M
WIN TIG DC 250 - 320 - 340 - 500 T

inverter

WIN TIG DC

WIN TIG DC



Las funciones que caracterizan a las soldadoras WIN TIG DC son:

- › Función **EVO START** (encendido con corriente pulsante ajustable en centésimas de segundo)
 - › Función **EVO LIFT** (encendido de contacto + HF)
- La combinación de las dos funciones permite encendidos precisos sobre la pieza y permite una mejor unión de chapas con mala preparación
- › Funciones de soldadura por **puntos rápidas con mínima entrada de calor** gracias a un programa específico para regular con precisión el tiempo de soldadura utilizable en 2/4 veces
 - › **Soldaduras extremadamente precisas** gracias a un controlador digital que garantiza una excelente estabilidad y precisión de la corriente, esto también permite un ajuste preciso de la corriente mínima (3 A) útil para operaciones de arrastre en los bordes de los moldes metálicos
 - › **Tiempos de mantenimiento mínimos** gracias a la rejilla de refrigeración fácilmente extraíble
 - › Función **JOB** que le permite guardar fácilmente en programas dedicados, de 10 a 99 JOB (según el modelo) las configuraciones preferidas del operador
 - › El proceso **XP** (eXtraPulse) permite que la corriente de soldadura pulse a altas frecuencias de hasta 15 kHz (alto confort acústico) obteniendo un arco extremadamente centrado y penetrante para una alta velocidad de avance maximizando la productividad. Es posible superponer una pulsación adicional de baja frecuencia (pulsación doble) en el proceso XP. Ideal para mecanizados con espesores finos y en procesos automatizados, como SOLDADURA POR ARCO DE PLASMA (PAW) para aumentar la velocidad y la calidad de la soldadura

As funções que caracterizam as máquina de soldar WIN TIG DC são:

- › Função **EVO START** (acionamento com corrente pulsante regulável em centésimos de segundo)
 - › Função **EVO LIFT** (acionamento por contacto + HF)
- A combinação das duas funções permite acionamentos precisos na peça e permite uma melhor união de chapas com escassa preparação
- › Funções de **pingagem rápida com carga mínima de calor** graças a um programa específico para regular com precisão o tempo de soldadura utilizáveis em 2/4 tempos
 - › **Soldaduras extremamente precisas** graças à um controlador digital que garante ótima estabilidade e precisão da corrente, o que também permite uma regulação precisa da corrente mínima (3 A) útil para operações de revestimento em cantos de moldes metálicos
 - › **Tempos mínimos de manutenção** graças à grade de arrefecimento facilmente removível
 - › Função **JOB** que permite guardar com facilidade em programas dedicados, de 10 a 99 JOB (conforme os modelos), as configurações preferidas pelo operador
 - › Processo **XP** (eXtraPulse) permite à corrente de soldadura pulsar em frequência elevadas até a 15 kHz (elevado conforto acústico) obtendo um arco extremamente focalizado e penetrante para uma elevada velocidade de avanço maximizando a produtividade. É possível sobrepor ao processo XP um ulterior pulsado de baixa frequência (duplo pulsado). Ideal para maquinagens com espessuras finas e em processos automatizados, como PLASMA ARC WELDING (PAW) para aumentar a velocidade e a qualidade de soldadura

› El proceso **APC** permite tener un control de la corriente de soldadura a medida de que varía la distancia pieza-antorcha, por lo tanto reemplazando el uso del pedal clásico para ajustar la corriente. Este proceso le permite mantener constante la entrada de calor en la pieza a medida que cambia la posición de soldadura, especialmente en las esquinas.

En particular, WIN TIG DC 340 T (Art. 380) y WIN TIG DC 500 T (Art. 381):

- › **Generadores compatibles con Industria 4.0:** la nueva estructura de hardware implementa un servidor web (a través del Puerto LAN Ethernet o, con kit externo, vía Wi-Fi) que permite al operador realizar todas aquellas actividades que requieren la recopilación y procesamiento de datos, la configuración de los parámetros de soldadura, diagnósticos y asistencia remota
- › Interfaz de usuario gestionada a través de **computadora personal, tableta y smartphone**
- › Panel LCD **táctil** de 7" en color
- › 2 puertos **USB** para descarga de datos y actualización de software

Generadores caracterizados por baja absorción (PFC)
Cumple con la norma EN 61000-3-12

› *Proceso **APC** permite ter o controlo da corrente de soldadura ao variar da distância da peça-tocha, portanto, substituindo a utilização do clássico pedal para a regulação da corrente. Este processo permite manter constante a carga térmica na peça ao variar da posição de soldadura, especialmente nos cantos.*

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

- › **Geradores em conformidade com Indústria 4.0:** a nova estrutura hardware implementa um web server (através da porta Ethernet LAN ou, com kit externo, via Wi-Fi) que permite ao operador desenvolver todas as atividades que requeiram a coleta e a elaboração dos dados, a configuração dos parâmetros de soldadura, o diagnóstico e a assistência remota
- › Interface de utilizador gerida por **computador pessoal, tablet e smartphone**
- › Painel LCD **touch-screen** a cores 7"
- › 2 portas **USB** para o descarregamento de dados e a atualização do software

O grau de proteção IP23S permite a utilização em ambientes externos.

Em conformidade com a norma EN61000-3-12.



EVO LIFT
EVO LIFT



Función XP
Função XP



Función APC
Função APC

WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentación monofásica <i>Alimentação monofásica</i>	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz	
Fusible retardado <i>Fusível retardado</i>	16 A	
Potencia consumida <i>Potência consumida</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 de regulación de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>	5 ÷ 180 A	10 ÷ 140 A
Factor de servicio (10 min. 40° C) según normas IEC 60974.1 <i>Fator de serviço (10 min. 40°C) segundo as normas IEC 60974.1</i>	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%
Grado protección <i>Grau de proteção</i>	IP 23 S	
Peso	10,3 kg	
Dimensiones (LxPxH) <i>Dimensões (CxPxH)</i>	171 x 420 x 340 mm	

El generador puede ser alimentado por generadores motorizados de potencia adecuada (Mín. 8 kVA).
O gerador pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada (Mín. 8 kVA).

WIN TIG DC 180 M (art. 551) es un generador monofásico con tecnología inverter (180 A 35%) para soldadura TIG y MMA/-SMAW, con la excepción de los electrodos celulósicos AWS6010; principalmente destinado a trabajos de mantenimiento y reparación, así como a pequeñas producciones. El generador se caracteriza por una carcasa negra (Special black edition).

La corriente de soldadura se puede ajustar de 5 a 180 A y dos potenciómetros permiten la regulación de las funciones de slope-down y post- gas, respectivamente.

En TIG, el encendido del arco ocurre a alta frecuencia o por contacto con el sistema lift-Cebora.

El generador está equipado con un interruptor selector de 2 etapas/4 etapas.

Está diseñado para el control remoto mediante el control del pedal (art.193), el control a distancia (art.187 + 1192) o el control up-down de la antorcha (art. 1262).

Los gases de protección que se pueden usar son argón, argón/helio, argón/hidrógeno.

El cumplimiento de la norma EN 61000-3-12 garantiza una reducción significativa en el consumo de energía y una amplia tolerancia en la tensión de alimentación (+ 15% / -20%).

WIN TIG DC 180 M (art. 551) é um gerador monofásico com tecnologia inverter (180 A 35%), para a soldadura TIG e MMA/-SMAW, exceto elérodos celulósicos AWS6010; destina-se principalmente aos trabalhos de manutenção e de reparação, bem como para pequenas produções. O gerador caracteriza-se por uma carcaça preta (Edição especial em Preto).

A corrente de soldadura pode ser regulada de 5 a 180^a, e dois potenciómetros permitem, respetivamente, a regulação do slope-down e da função pós-gás.

Em TIG, a ignição do arco é efetuada a alta frequência ou por contacto entre o sistema lift-Cebora.

O gerador está equipado com um interruptor seletor de 2 estágios/4 estágios.

Está preparado para o controlo remoto por pedal de comando (art. 193), comando à distância (art. 187 + 1192), ou comando up-down na tocha (art 1262).

Os gases de proteção, utilizáveis, são argón, argón/hélio, argón/hidrogénio.

A conformidade com a norma EN 61000-3-12 garante uma redução sensível do consumo energético e uma ampla tolerância da tensão de alimentação (+15% / -20%).

WIN TIG DC 220 M



	TIG		MMA	
Alimentación monofásica <i>Alimentação monofásica</i>	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusible retardado <i>Fusível retardado</i>	25 A	16 A	25 A	16 A
Potencia consumida <i>Potência consumida</i>	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%
Campo de regulación de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>	5 ÷ 160 A	5 ÷ 220 A	10 ÷ 110 A	10 ÷ 140 A
Factor de servicio (10 min. 40° C) según normas IEC 60974.1 <i>Fator de serviço (10 min. 40°C) segundo as normas IEC 60974.1</i>	160 A 40% 140 A 60% 110 A 100%	220 A 30% 160 A 60% 140 A 100%	110 A 35% 90 A 60% 75 A 100%	140 A 35% 125 A 60% 115 A 100%
Grado protección <i>Grau de proteção</i>	IP 23 S			
Peso <i>Peso</i>	16 kg			
Dimensiones (LxPxH) <i>Dimensões (CxPxH)</i>	207 x 500 x 411 mm			



El generador puede ser alimentado por generadores motorizados de potencia adecuada (Mín. 10 kVA).
O gerador pode ser alimentado por geradores motorizados de potência adequada (Mín. 10 kVA).

WIN TIG DC 220 M (art.553) es un generador monofásico con tecnología inverter para soldadura TIG y MMA /SMAW con la excepción de los electrodos celulósicos AWS6010; diseñado para mantenimiento y producciones de pequeña magnitud.

La pantalla LCD a color hace que el uso sea simple e intuitivo. Además de los procesos de soldadura más conocidos, la soldadora tiene varias innovaciones, tales como:

- › Proceso de soldadura APC (Active Power Control) que permite obtener cordones de soldadura más fríos
- › Activación del arco "EVO ST" para optimizar la unión de los bordes
- › Función de spot e intermitencia
- › Arco pulsado en baja, media, alta y muy alta frecuencia para intervenciones en espesores pequeños donde el calor transferido debe ser mínimo.

En TIG, la activación del arco se produce a alta frecuencia o por contacto a través del sistema lift-Cebora.

Está configurado para control remoto mediante mando de pedal (art. 193), mando a distancia (art. 187 + 1192) o mando de up/down en la antorcha (art. 1262). Los gases de protección que se pueden usar son argón, argón/helio, argón/hidrógeno.

También es posible memorizar hasta 9 programas de soldadura (JOB). El cumplimiento con EN 61000-3-12 garantiza una reducción significativa en el consumo de energía y una amplia tolerancia en la tensión de alimentación (+15%/-20%).

WIN TIG DC 220 M (art.553) é um gerador monofásico com tecnologia por inverter, para as soldaduras TIG e MMA/SMAW, exceto eléctrodos celulósicos AWS6010; concebido para a manutenção e pequenas produções.

O ecrã LCD a cores, torna a utilização simples e intuitiva. A máquina de soldar apresenta, para além dos processos de soldadura mais conhecidos, várias novidades, tais como:

- › Processo de soldadura TIG APC (Active Power Control) que permite obter cordões de soldadura mais frios
- › Acendimento do arco "EVO ST" para otimizar a junção dos bordos
- › Função spot e intermitência
- › Arco pulsado a baixa, média, alta e altíssima frequência, para trabalhos em pequenas espessuras, onde o calor transferido deve ser mínimo.

Em TIG, a ignição do arco dá-se com alta frequência ou por contato entre o sistema lift-Cebora. Está preparado para o controlo remoto, por pedal de comando (art. 193), comando a distância (art. 187+1192), ou comando up-down na tocha (art. 1262). Os gases de proteção utilizáveis são: argón, argón/hélio, argón/hidrogénio.

Também é possível memorizar até 9 programas de soldadura (JOB). A conformidade com a norma EN 61000-3-12, garante uma redução sensível do consumo de energia e uma ampla tolerância da tensão de alimentação (+15% / -20%).

WIN TIG DC 250 T



	TIG		MMA	
Alimentación trifásica Alimentação trifásica	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusible retardado Fusível retardado	16 A	10 A	16 A	10 A
Potencia consumida Potência consumida	5,7 kVA 25% 4,0 kVA 60% 2,8 kVA 100%	6,2 kVA 35% 5,0 kVA 60% 4,0 kVA 100%	7,5 kVA 30% 4,9 kVA 60% 3,7 kVA 100%	7,0 kVA 60% 4,5 kVA 100%
Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente	5 ÷ 230 A	5 ÷ 250 A	10 ÷ 210 A	10 ÷ 210 A
Factor de servicio (10 min. 40° C) según normas IEC 60974.1 Fator de serviço (10 min. 40°C) segundo as normas IEC 60974.1	230 A 25% 180 A 60% 140 A 100%	250 A 35% 210 A 60% 180 A 100%	210 A 30% 150 A 60% 120 A 100%	210 A 60% 150 A 100%
Grado protección Grau de proteção	IP 23 S			
Peso Peso	22,7 kg			
Dimensiones (LxPxH) Dimensões (CxPxH)	207 x 437 x 411 mm			

El generador puede ser alimentado por generadores motorizados de potencia adecuada.

El generador puede ser alimentado por generadores motorizados de potencia adecuada.

WIN TIG DC 250 T (art. 555) es un generador trifásico de múltiples voltajes 250 A 35% - 180 A 100% con tecnología inverter para soldadura TIG y MMA/-SMAW, con la excepción de los electrodos celulósicos AWS6010; diseñado para medianas producciones.

Preparado para equipo de refrigeración opcional (art. 1341). La pantalla LCD a color hace que el uso sea simple e intuitivo. Además de los procesos de soldadura más conocidos, la máquina tiene varias innovaciones, tales como:

- › Proceso de soldadura TIG APC (Active Power Control) que permite obtener cordones de soldadura más frías
- › Encendido del arco "EVO ST" para optimizar la unión de los bordes
- › Función de soldadura por puntos e intermitente
- › Arco pulsado de baja, media, alta y muy alta frecuencia para intervenciones en espesores pequeños donde el calor transferido debe ser mínimo

En TIG, el encendido del arco se produce a alta frecuencia o por contacto a través del sistema lift-Cebora o Evo Lift.

Está configurado para control remoto mediante mando de pedal (art. 193), mando a distancia (art. 187 + 1192) o mando de up/down en la antorcha (art. 1262). Los gases de protección que se pueden usar son argón, argón/helio, argón/hidrógeno.

También es posible memorizar hasta 9 programas de soldadura (JOB). El cumplimiento con EN 61000-3-12 garantiza una reducción significativa en el consumo de energía y una amplia tolerancia en la tensión de alimentación (+15%/-20%).

WIN TIG DC 250 T (art. 555) es un generador trifásico de múltiples voltajes 250 A 35% - 180 A 100% con tecnología inverter para soldadura TIG y MMA/-SMAW, con la excepción de los electrodos celulósicos AWS6010; diseñado para medianas producciones.

Preparado para grupo refrigerante opcional (art. 1341). La pantalla LCD a color hace que el uso sea simple e intuitivo. Además de los procesos de soldadura más conocidos, la máquina tiene varias innovaciones, tales como:

- › Proceso de soldadura TIG APC (Active Power Control) que permite obtener cordones de soldadura más frías
- › Encendido del arco "EVO ST" para optimizar la unión de los bordes
- › Función de soldadura por puntos e intermitente
- › Arco pulsado de baja, media, alta y muy alta frecuencia para intervenciones en espesores pequeños donde el calor transferido debe ser mínimo

En TIG, el encendido del arco se produce a alta frecuencia o por contacto a través del sistema lift-Cebora o Evo Lift.

Está preparado para o controlo remoto, por pedal de comando (art. 193), comando à distância (art. 187+1192), ou comando up-down na tocha (art. 1262). Os gases de proteção utilizáveis são: argon, argon/hélio, argon/hidrogénio.

Também é possível memorizar até 9 programas de soldadura (JOB). A conformidade com a norma EN 61000-3-12, garante uma redução sensível do consumo de energia e uma ampla tolerância da tensão de alimentação (+15% / -20%).

WIN TIG DC 320 T



	TIG	MMA
Alimentación trifásica Alimentação trifásica	400 V ± 15%	
	50/60 Hz	
Fusible retardado Fusível retardado	16 A	
Potencia consumida Potência consumida	9,0 kVA 40%	9,8 kVA 40%
	6,6 kVA 60%	8,4 kVA 60%
	4,8 kVA 100%	6,5 kVA 100%
Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente	3 ÷ 320 A	10 ÷ 260 A
Factor de servicio (10 min. 40° C) según normas IEC 60974.1 Fator de serviço (10 min. 40°C) segundo as normas IEC 60974.1	320 A 40%	260 A 30%
	260 A 60%	230 A 60%
	210 A 100%	190 A 100%
Grado protección Grau de proteção	IP 23 S	
Peso Peso	24 kg	
Dimensiones (LxPxH) Dimensões (CxPxH)	232 x 530 x 467 mm	

WIN TIG DC 320 T (art. 560) es un generador trifásico con tecnología inverter para la soldadura TIG y electrodo (MMA) en corriente continua alterna con cebado HF.

Su diseño modular favorece la integración del nuevo equipo de refrigeración opcional (Art. 1685). Está disponible el nuevo carro opcional (Art. 1676) concebido para un cómodo transporte del generador con su equipo. Gracias al nuevo **display LCD táctil de 5" a color** con gráfica simple y menú intuitivo, es posible ajustar fácilmente todos los parámetros del proceso:

- › Modalidad de cebado arco **TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START.**
- › Proceso TIG DC con corriente mínima de 3 A para las operaciones de aportación en aristas de moldes metálicos.
- › **Punteado rápido** con mínima aportación de calor, gracias a la función especial que permite una configuración precisa (intervalos de 10 ms) del tiempo de soldadura y tiempo de intermitencia apto para operaciones de punteado tanto en DC como en AC sobre chapas finas.
- › Modalidad TIG **DC PULSADO** estándar.
- › Proceso TIG **DC XP** (eXtra Pulse) que permite la pulsación de la corriente de soldadura a frecuencias altas, de hasta 15 kHz, para obtener un arco sumamente concentrado y penetrante que optimiza la productividad gracias a su alta velocidad de avance (+30%).
- › Proceso TIG **DC APC**: permite mantener el control de la corriente de soldadura según la distancia pieza-antorcha a tensión constante, sin necesidad del típico pedal de regulación de la corriente.
- › Función **VRD** (Voltage Reduction Device): en la modalidad MMA, aumenta la seguridad en ambientes peligrosos.
- › Función **JOB** para memorizar hasta 99 programas de soldadura.
- › Puerto USB incorporado para la actualización del software.
- › Rejilla de enfriamiento del generador de fácil extracción.
- › Predispuesto para integrarse en la automatización mediante el kit de interfaz analógica opcional (Art. 456).
- › Posibilidad de controlar a distancia el panel de mandos (Art. 457)
- › Ventilador de velocidad variable que reduce el mantenimiento del generador. Dotado de un amperímetro/voltímetro digital con grado de precisión 1% y de dispositivos de protección térmica.

WIN TIG DC 320 T (art. 560), é um gerador trifásico com tecnologia inverter para soldagem TIG e eletrodo (MMA) em corrente contínua e alternada com engate HF, de design modular que facilita a integração do novo grupo de arrefecimento opcional (Art. 1685). É disponível o novo carro opcional (Art. 1676) projetado para transportar facilmente o gerador e seu grupo.

Graças ao novo **5" display LCD touch screen a cores** com visualização gráfica simples e um menu intuitivo, todos os parâmetros de processo podem ser ajustados facilmente:

- › Modalidade de engate a arco **TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START.**
- › Proceso TIG DC con corriente mínima de 3 A útil para operações de revestimento em cantos de moldes metálicos.
- › **Pontilhado rápido** com fornecimento mínimo de calor graças à função específica que permite uma regulação precisa (a passos de 10ms) do tempo de soldagem e tempo de intermitência apropriado para pontilhados tanto em DC quanto AC em chapas finas.
- › Modalidade TIG **DC PULSADO** standard.
- › Proceso TIG **DC XP** (eXtra Pulse) permite que a corrente de soldagem pulse em altas frequências até 15 kHz obtendo um arco extremamente focalizado e penetrante para uma velocidade de avanço alta (+ 30%) maximizando a produtividade.
- › Proceso TIG **DC APC**: permite obter um controle da corrente de soldagem com a variação da distância entre peça e tocha com tensão constante, substituindo o uso do pedal de ajuste da corrente.
- › Función **VRD** (Voltage Reduction Device): na modalidade MMA, aumenta a segurança em ambientes perigosos.
- › Función **JOB** para memoriza até 99 programas de soldagem.
- › Porta USB interna para a atualização do software.
- › Grelha de arrefecimento do gerador, fácil de retirar.
- › Previsto para integração em automação, através do kit interface analógico opcional (Art. 456).
- › Possibilidade de uso remoto do painel de comandos (Art. 457)
- › Ventoinha de velocidade variável que reduz a manutenção do gerador. Dotado de um amperímetro/voltímetro digital, com nível de precisão de 1% e de dispositivos de proteção térmica.

WIN TIG DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentación trifásica Alimentação trifásica	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusible retardado Fusível retardado	16 A	
Potencia consumida Potência consumida	10 kVA 40% 8,3 kVA 60% 7,1 kVA 100%	9,8 kVA 40% 9,5 kVA 60% 8,7 kVA 100%
Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente	3 ÷ 340 A	10 ÷ 270 A
Factor de servicio (10 min. 40° C) según normas IEC 60974.1 Fator de serviço (10 min. 40°C) segundo as normas IEC 60974.1	340 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	270 A 40% 250 A 60% 240 A 100%
Grado protección Grau de proteção	IP 23 S	
Peso Peso	69 kg	
Dimensiones (LxPxH) Dimensões (CxPxH)	410 x 610 x 810 mm	

WIN TIG DC 340 T (art. 380) es un generador con tecnología inverter para soldadura TIG pulsada con alta frecuencia y de electrodo en corriente continua. Predispuesto para equipo de refrigeración opcional (art. 1683) y completo de carro para transporte. Corriente mínima de DC igual a 3 A, que permite trabajos óptimos en las crestas de perfil en moldes de acero inoxidable microaleados. Disponibles en todos los modelos WIN TIG, las funciones que siempre han caracterizado a las soldadoras TIG Cebora, en particular la alta calidad del encendido de arco (como LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT).

Todas las impostaciones son fácilmente ajustables gracias a la amplia pantalla LCD, con gráfica simple e intuitiva.

- › Punteado rápido con mínima entrada de calor gracias al programa específico que permite el ajuste preciso (en pasos de 10 ms) del parámetro de tiempo de soldadura y el tiempo intermitente.
- › Modo TIG DC pulsado y PulsXP con frecuencia de pulso de hasta 15 KHz, lo que permite obtener un arco extremadamente enfocado y una alta velocidad de alimentación (alta productividad).
- › Función DC APC permite ajustar automáticamente la corriente de soldadura de acuerdo con la altura del arco para obtener un baño de fusión constante con una alta velocidad de soldadura y una distorsión mínima de la pieza.
- › Rejilla de enfriamiento del generador fácilmente removible, para facilitar el mantenimiento reduciendo los tiempos de intervención. Ventilador de velocidad variable, aumenta el confort acústico y reduce el mantenimiento del generador.
- › Web server integrado: a través de conexión LAN, proporciona funciones útiles para el servicio remoto, el diagnóstico, el sistema de información, las copias de seguridad y la recuperación de datos, las actualizaciones de firmware, etc. y para todas aquellas actividades que requieran recolección y procesamiento de datos. El generador puede ser controlado de forma remota y administrarse a través de ordenador, tableta o Smartphone mediante un sencillo navegador sin la necesidad de instalar un software dedicado.
- › 2 puertos USB para guardar los datos y la actualización del software a través de llaves USB. La máquina está equipada con un conector para el control remoto para regular la corriente de soldadura y con un amperímetro/voltímetro digital con grado de precisión del 1% y dispositivos de protección termostáticos que bloquean la máquina antes de un sobrecalentamiento anormal.

WIN TIG DC 340 T (art. 380), é um gerador com tecnologia inverter para a soldadura TIG pulsada com alta frequência e por elétrodo em corrente contínua. Preparado por grupo de arrefecimento opcional (art. 1683) completo de carro para o transporte. Corrente mínima DC de 3 A que permite trabalhos ideais em crestas de perfis nos moldes em aço inox microligados.

Presentes em todos os modelos da nova série WIN TIG, estão as funções que sempre caracterizaram as soldadoras TIG Cebora, em especial a alta qualidade de ignição do arco (já conhecidas como LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT). Todas as programações são fáceis de regular graças ao amplo visor LCD e à gráfica simples e intuitiva.

- › Pontilhado rápido com mínima transferência de calor graças ao programa específico que permite uma regulação precisa (a passos de 10ms) do parâmetro tempo de soldadura e tempo de intermitência.
- › Modalidade TIG DC pulsada e PulsXP com frequência de impulso até 15 KHz, que permite obter um arco extremamente focalizado e uma elevada velocidade de avanço (alta produtividade).
- › Função DC APC permite regular automaticamente a corrente de soldadura em função da altura do arco, de modo a obter um banho de fusão constante com velocidade elevada de soldadura e deformação mínima da peça.
- › Grelha de arrefecimento do gerador, fácil de remover, para facilitar a manutenção, reduzindo os tempos de intervenção. Ventoinha de velocidade variável, aumenta o conforto acústico e reduz a manutenção do gerador.
- › Servidor Web integrado: por conexão LAN, fornece funções úteis para o serviço remoto, o diagnóstico, o sistema informativo, a memorização e a recuperação de dados, e em geral para todas as atividades que requerem a recolha e a elaboração dos dados. O gerador pode ser controlado em remoto e gerido por computador pessoal, tablet ou smartphone, utilizando um simples navegador sem a necessidade de instalar outro software específico.
- › 2 portas USB para guardar os dados e a atualização do software por chaves USB. A máquina está equipada com um conector para a conexão do comando à distância, para a regulação da corrente de soldadura e está equipada com um amperímetro/voltímetro digital com precisão grade 1% e de dispositivos termostáticos de proteção, que bloqueiam a máquina antes de aquecimentos anormais.

WIN TIG DC 500 T



Alimentación trifásica
Alimentação trifásica

Fusible retardado
Fusível retardado

Potencia consumida
Potência consumida

Campo de regulación de la corriente
Campo de regulação da corrente

Factor de servicio (10 min. 40° C)
según normas IEC 60974.1
Fator de serviço (10 min. 40°C)
segundo as normas IEC 60974.1

Grado protección
Grau de proteção

Peso
Peso

Dimensiones (LxPxH)
Dimensões (CxPxH)

TIG

MMA

400 V ± 15%
50/60 Hz

25 A

32 A

20,4 kVA 60%
16,5 kVA 100%

17,6 kVA 100%

3 ÷ 500 A

10 ÷ 380 A

500 A 60%
440 A 100%

380 A 100%

IP 23 S

108 kg

588 x 1120 x 1010 mm

WIN TIG DC 500 T (art. 381) es un generador con tecnología inverter para soldadura TIG pulsada con alta frecuencia y de electrodo en corriente continua. Completo de equipo de refrigeración y carro para transporte. Corriente mínima de DC igual a 3 A, que permite trabajos óptimos en las crestas de perfil en moldes de acero inoxidable microaleados. Disponibles en todos los modelos WIN TIG, las funciones que siempre han caracterizado a las soldadoras TIG Cebora, en particular la alta calidad del encendido de arco (como LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT). Todas las impostaciones son fácilmente ajustables gracias a la amplia pantalla LCD, con gráfica simple e intuitiva.

› Soldadura por puntos rápida con mínima entrada de calor gracias al programa específico que permite el ajuste preciso (en pasos de 10 ms) del parámetro de tiempo de soldadura y el tiempo intermitente.

› Modo TIG DC pulsado y PulsXP con frecuencia de pulso de hasta 15 KHz, lo que permite obtener un arco extremadamente enfocado y una alta velocidad de alimentación (alta productividad).

› Función APC, en modo TIG DC, permite ajustar automáticamente la corriente de soldadura de acuerdo con la altura del arco para obtener un baño de fusión constante con una alta velocidad de soldadura y una distorsión mínima de la pieza.

Rejilla de enfriamiento del generador fácilmente removible, para facilitar el mantenimiento reduciendo los tiempos de intervención. Ventilador de velocidad variable, aumenta el confort acústico y reduce el mantenimiento del generador.

› Web server integrado: a través de conexión LAN, proporciona funciones útiles para el servicio remoto, el diagnóstico, el sistema de información, las copias de seguridad y la recuperación de datos, las actualizaciones de firmware, etc. y para todas aquellas actividades que requieran recolección y procesamiento de datos. El generador puede ser controlado de forma remota y administrarse a través de ordenador, tableta o Smartphone mediante un sencillo navegador sin la necesidad de instalar un software dedicado.

› 2 puertos USB para guardar los datos y la actualización del software a través de llaves USB. La máquina está equipada con un conector para conectar el control remoto para regular la corriente de soldadura y con un amperímetro/voltímetro digital con "grado de precisión" del 1% y dispositivos de protección termostáticos que bloquean la máquina antes de un sobrecalentamiento anormal.

WIN TIG DC 500 T (art. 381), é um gerador com tecnologia inverter para a soldadura TIG pulsada com alta frequência e por elétrodo em corrente contínua. Completo com grupo de arrefecimento e de carro para o transporte. Corrente mínima DC de 3 A que permite trabalhos ideais em crestas de perfis nos moldes em aço inox microligados.

Presentes em todos os modelos da nova série WIN TIG, estão as funções que sempre caracterizaram as soldadoras TIG Cebora, em especial a alta qualidade de ignição do arco (já conhecidas como LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT). Todas as programações são fáceis de regular graças ao amplo visor LCD e à gráfica simples e intuitiva.

› Pontilhado rápido com mínima transferência de calor graças ao programa específico que permite uma regulação precisa (a passos de 10ms) do parâmetro tempo de soldadura e tempo de intermitência.

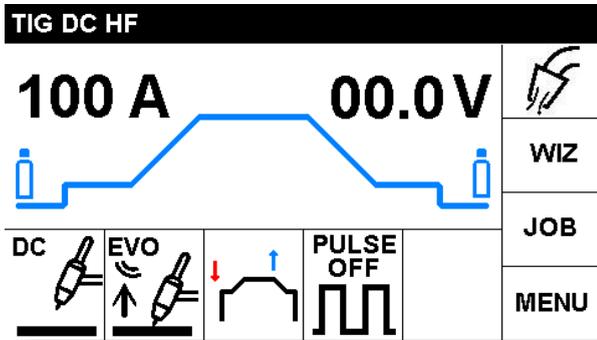
› Modalidade TIG DC pulsada e PulsXP com frequência de impulso até 15 KHz, que permite obter um arco extremamente focalizado e uma elevada velocidade de avanço (alta produtividade).

› Função APC, na modalidade TIG CC, permite regular automaticamente a corrente de soldadura em função da altura do arco, de modo a obter um banho de fusão constante com velocidade elevada de soldadura e deformação mínima da peça. Grelha de arrefecimento do gerador, fácil de remover, para facilitar a manutenção, reduzindo os tempos de intervenção. Ventoinha de velocidade variável, aumenta o conforto acústico e reduz a manutenção do gerador.

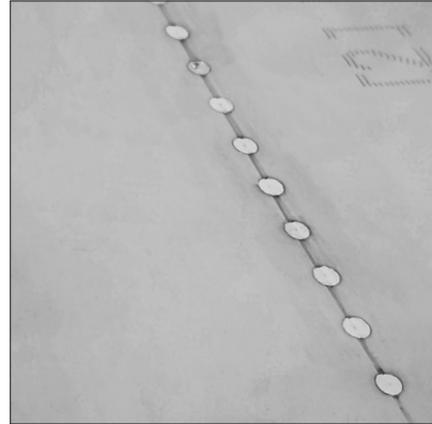
› Servidor Web integrado: por conexão LAN, fornece funções úteis para o serviço remoto, o diagnóstico, o sistema informativo, a memorização e a recuperação de dados, e em geral para todas as atividades que requerem a recolha e a elaboração dos dados. O gerador pode ser controlado em remoto e gerido por computador pessoal, tablet ou smartphone, utilizando um simples navegador sem a necessidade de instalar outro software específico.

› 2 portas USB para guardar os dados e a atualização do software por chaves USB. A máquina está equipada com um conector para a conexão do comando à distância, para a regulação da corrente de soldadura e está equipada com um amperímetro/voltímetro digital com "precision grade" 1% e de dispositivos termostáticos de proteção, que bloqueiam a máquina antes de aquecimentos anormais.

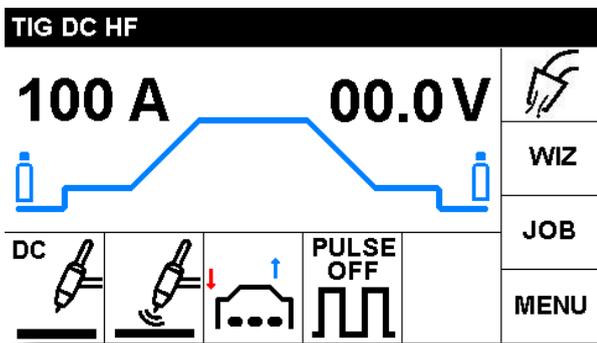
EVO LIFT IGNITION



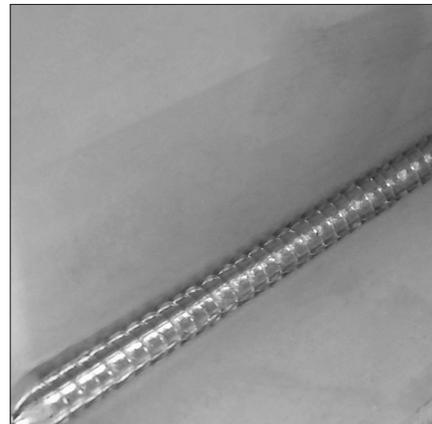
Encendido del arco con máxima precisión en la ejecución del puntado
Acendimento do arco com o máximo de precisão na realização de pontilhado



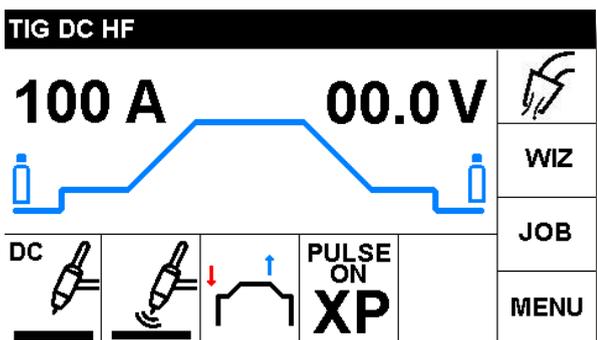
INTERMITTENZA PAUSE TIME WELDING



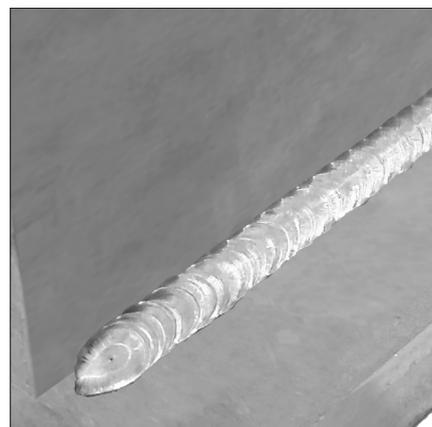
Soldaduras más blancas con regulación de los tiempos en centésimos de segundo
Soldaduras mais brancas, com regulação dos tempos em centésimos de segundo



PULSE ON XP



Pulsado de altísima frecuencia para un arco más concentrado
Pulsado de altíssima frequência para um arco mais concentrado



Accesorios

Acessórios

ART.	DESCRIPCIÓN	DESCRIÇÃO	551	553	555	560	380	381
809	Advanced users: paquete de software para la gestión avanzada de usuarios	Advanced users: pacote de software para la gestión avanzada de usuarios					•	•
273	Quality control: paquete de software de control de calidad	Quality control: pacote de software de controle de qualidade					•	•
817	Production mode: paquete de software para la gestión de la producción	Production mode: pacote de software para gerenciamento de produção					•	•
1256	Antorcha BINZEL enfriada por agua "ABITIG 450 W" enfriada por agua (450 A) - 4 m	Tocha TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' arrefecida a água (450 A) - 4 m			•	•	•	•
1258	Antorcha TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN enfriada por agua (450 A) - 4 m	Tocha TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN arrefecida a água (450 A) - 4 m			•	•	•	•
1260	Antorcha TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	Tocha TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)	•	•	•	•	•	
1262	Antorcha TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	Tocha TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)	•	•	•	•	•	
1341	GR53 equipo de enfriamiento antorcha. Alimentación monofásica 230 V -50/60 Hz	GR53 grupo de arrefecimento da tocha Alimentação monofásica 230 V - 50/60 Hz			•			
1683	GRV12 equipo de enfriamiento antorcha. Alimentación monofásica 230 V -50/60 Hz	GRV12 grupo de arrefecimento da tocha Alimentação monofásica 230 V - 50/60 Hz					•	
1685	GRV20 equipo de enfriamiento antorcha. Alimentación monofásica 230 V -50/60 Hz	GRV20 grupo de arrefecimento da tocha Alimentação monofásica 230 V - 50/60 Hz				•		
187	Mando a distancia para la regulación de la corriente de soldadura	Comando à distância para a regulação da corrente de soldadura	•	•	•	•	•	•
189	Pedal de control wireless	Pedal de comando wireless					•	•
1192	Cable de extensión de 5 m para mando a distancia art.187	Cabo de extensão de 5 m para comando à distância art. 187	•	•	•	•	•	•
193	Pedal de control para la regulación de la corriente de soldadura. Equipado con cable de 5 m e interruptor ON/OFF	Pedal de comando para a regulação da corrente de soldadura. Equipado com 5 m de cabo e interruptor ON/OFF	•	•	•	•	•	•
1180	Conexión para conectar simultáneamente antorcha y pedal de control	Conexão para ligar simultaneamente a tocha e o pedal de comando	•	•	•	•	•	•
2072	Cable de tierra (3,5 m - 25 mm ²)	Cabo de massa (3,5 m - 25 mm ²)	•	•				
2073	Cable de tierra (3,5 m - 50 mm ²)	Cabo de massa (3,5 m - 50 mm ²)			•	•	•	•
1450	Fluxómetro de 2 manómetros	Fluxómetro de 2 manómetros	•	•	•	•	•	•
438	Panel de control remoto	Painel de controle remoto					•	•
456	Kit de interfaz analógica	Kit de interface analógico				•		
457	Kit para panel de control remoto TIG. Debe ser combinado con el art. 2065	Kit para painel de controlo TIG remoto. Deve ser combinado com o art. 2065				•		
436.01	Kit regulador de gas	Kit de regulação do gás					•	•
2065	Conexión entre generador y panel - 5 m	Conexão entre o gerador e o painel - 5 m				•	•	•
2065.10	Conexión entre generador y panel - 10 m	Conexão entre o gerador e o painel - 10 m				•	•	•
1656	Carro de transporte generador cuando se utiliza con grupo de refrigeración opcional art. 1341	Carro de transporte do gerador quando utilizado com a unidade de arrefecimento opcional Art. 1685			•			
1653	Carro de transporte generador con bombona ø 180 mm	Carro para transporte do gerador com botija ø 180 mm	•	•				
1676	Carro de transporte del generador cuando se utiliza con la unidad de refrigeración opcional Art. 1685	Carro de transporte do gerador quando utilizado com a unidade de arrefecimento opcional Art. 1685				•		
803	Certificado de calibración de instrumentación de generador, a requerir durante la fase de pedido del generador. Si se solicita posteriormente, será necesario devolver el generador a Cebora. Validez del certificado: un año desde la fecha de misión	Certificado de calibração da instrumentação do gerador. A ser solicitado no momento do pedido do gerador. Se solicitado posteriormente, será necessário devolver o gerador para a Cebora. Validade do certificado: um ano a partir da data de emissão			•	•	•	•



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

