



WIN TIG AC-DC 180 - 230 M
WIN TIG AC-DC 270 - 340 - 450 T
inverter
WIN TIG AC-DC



Presentes en la mayoría de los modelos, las funciones que siempre han caracterizado las soldadoras WIN TIG AC-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
- › **Frecuencia AC de 200 Hz**
- › ***Ajuste rápido y ajuste** de la función de forma de onda AC
- › En **TIG AC** es posible ajustar independientemente la amplitud y el porcentaje de las semiondas para obtener la penetración/limpieza deseada y un menor redondeo en la punta del electrodo
- › Función **AC "MIX"** que permite soldar piezas de aluminio con espesores diferentes
- › El proceso **XP** (eXtraPulse) permite que la corriente de soldadura pulse a altas frecuencias de hasta 15 kHz (alto comfort 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

Presentes na maior parte dos modelos, as funções que sempre caracterizaram as máquinas de soldar WIN TIG AC-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
- › **Frequência AC de 200 Hz**
- › ***Configuração e regulação rápidas** da função forma de onda AC
- › Em **TIG AC** é possível regular independentemente a amplitude e a percentual das semiondas para obter a penetração/limpeza desejada e um menor arredondamento na ponta do elétrodo
- › Função **AC "MIX"** que permite soldar juntas de alumínio com espessuras diferentes
- › 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-antorchas, 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 de que cambia la posición de soldadura, especialmente en las esquinas.
- › *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 EN61000-3-12.

*Excepto el art. 558

*Exceto para Art. 558

› Processo **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.

- › ***Geradores em conformidade com Industria 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 TOUCHSCREEN** 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.

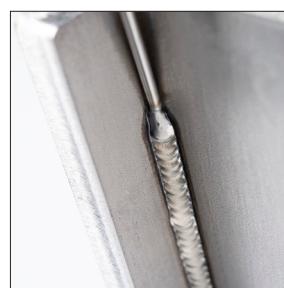
Em conformidade com a norma EN61000-3-12.



EVO LIFT
EVO LIFT



MIX AC-DC
AC-DC MIX



Función XP
XP Função



Función APC
Função APC

WIN TIG AC-DC 180 M



TIG **MMA**

Alimentación monofásica Alimentação monofásica	230 V + 15% / -20%		
Fusible de acción retardada Fusível atrasado	50/60 Hz		
16 A			
4,4 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,4 kVA 30% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%		
Campo de regulación de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>	5 A ÷ 180 A	10 ÷ 130 A	
Factor de servicio (10 min - 40° C) IEC 60974.1 <i>Factor de serviço (10 min - 40° C)</i> <i>IEC 60974.1</i>	180 A 25% 110 A 60% 100 A 100%	130 A 30% 100 A 60% 90 A 100%	
Clase de protección <i>Grau de protecção</i>	IP 23 S		
Peso <i>Peso</i>	17,5 kg		
Dimensiones (LxPxH) <i>Dimensões (WxLxH)</i>	207x500x411 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 AC-DC 180 M (Art. 558) es un generador monofásico con tecnología inverter para soldadura TIG y MMA con la excepción de los electrodos celulósicos AWS6010, principalmente para trabajos de mantenimiento y reparación, así como para pequeñas producciones. Completo con una pantalla LCD a color y un menú que hace que su uso sea simple e intuitivo, se suministra con los siguientes nuevos procesos/funciones de soldadura TIG:

- › Proceso de soldadura **XA** (solo disponible en AC): proceso de soldadura con arco concentrado optimizado para soldadura y soldadura por puntos
 - › Proceso de soldadura TIG **DC APC** (Active Power Control) que permite obtener tener un control de la corriente de soldadura al variar la distancia pieza a antorcha con tensión constante, sustituyendo el uso del clásico pedal de regulación de la corriente.
 - › Proceso de soldadura TIG **MIX (AC+DC)** adecuado para soldar aluminio y sus aleaciones, con el componente DC en el proceso, se obtienen soldaduras más penetradas y mayores velocidades de soldadura con menos deformación de la pieza de trabajo
 - › Proceso de soldadura TIG **XP** (extra power) adecuado para soldar chapas delgadas y de esquina.
 - › El proceso de soldadura MMA **AC** adecuado para soldar electrodos en placas magnetizadas, evitando el "soplido magnético" en la soldadura de las secciones en caja se usa normalmente en trabajos de mantenimiento y en todos los casos donde no se requiere soldadura de alta penetración
 - › Activación del arco de "**EVO LIFT**": con esta función se crea un punto de soldadura exactamente donde se desea.
 - › Activación del arco "**EVO ST**": esta función acelera la formación del baño tanto en la adherencia como al inicio de la soldadura
 - › Función spot e intermitente
 - › Función WIZ (Wizard) - para la configuración rápida del generador
 - › Función de prueba de gas
 - › Arco pulsado con ajuste continuo de 0,16 Hz a 2,5 KHz
- Está predisposto para el control remoto mediante el control de pie (art. 193), el control a distancia (art. 187 + 1192) o el comando up-down en la antorcha (art. 1262). Los gases de protección que se pueden usar son argón, argón/helio, argón/hidrógeno. Posibilidad de memorizar hasta 9 programas de soldadura (JOB). El cumplimiento de la norma EN 61000-3-12 garantiza una reducción significativa del consumo de energía y una amplia tolerancia a la tensión de alimentación (+15%/-20%).

WIN TIG AC-DC 180 M (Art. 558) é um gerador monofásico com tecnologia inverter para a soldadura TIG e MMA, exceto elétrodos celulósicos AWS6010, destina-se principalmente a trabalhos de manutenção e de reparação, bem como para pequenas produções. Inclui um visor LCD a cores e um menu de utilização que torna o seu uso simples e intuitivo, é fornecido com os seguintes novos processos/funções de soldadura TIG:

- › Processo de soldadura **XÁ** (disponível apenas em AC) - processo de soldadura com arco concentrado, otimizado para a soldadura pontilhada
 - › **TIG DC APC** (Active Power Control) Processo de soldagem TIG que permite obter um controle da corrente de soldagem variando a distância entre a peça e a tocha com tensão constante, substituindo o uso do pedal clássico de regulação de corrente.
 - › Processo de soldadura TIG **MIX (AC+DC)** adequado à soldadura de alumínio e das suas ligas, com a componente DC no processo obtêm-se soldaduras mais penetrantes e maiores velocidades de soldadura, com menores deformações da peça a trabalhar
 - › Processo de soldadura TIG **XP** (extra power) adequado para a soldadura de chapas finas e em cantoneira
 - › Processo de soldadura MMA **AC** adequado para a soldadura de elétrodos em chapas magnetizadas, evita o "sopro magnético" na soldadura das caixas, normalmente é utilizado nos trabalhos de manutenção e em todos os casos onde não seja necessária uma soldadura de alta penetração
 - › Ignição do arco "**EVO LIFT**" - com esta função, é realizado um ponto de soldadura exatamente onde pretendido
 - › Ignição do arco "**EVO ST**" - com esta função, é mais rápida a formação do banho, quer em pontilhados quer em arranque da soldadura
 - › Função spot e intermitência
 - › Função WIZ (Wizard) de procedimento guiado - para uma programação rápida do gerador
 - › Função de teste do gás
 - › Arco pulsado com regulação contínua de 0,16 Hz a 2,5 KHz
- É adequado ao 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. Possibilidade de 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 na tensão de alimentação (+ 15%/- 20%).

WIN TIG AC-DC 230 M



EN 61000-3-12

PFC	TIG	MMA
Alimentación monofásica Alimentação monofásica	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusible de acción retardada Fusível atrasado	16 A	
Potencia absorbida Potência absorvida	5,7 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,7 kVA 100%	6,2 kVA 40% 4,4 kVA 60% 3,6 kVA 100%
Campo de regulación del la corriente Campo de regulação da corrente	3 ÷ 230 A	10 ÷ 180 A
Factor de servicio (10 min - 40°C) IEC 60974.1 Factor de serviço (10 min - 40°C) IEC 60974.1	230 A 40% 200 A 60% 170 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 120 A 100%
Clase de protección Grau de protecção	IP 23 S	
Peso Peso	21,5 kg	
Dimensiones (LxPxH) Dimensões (WxLxH)	232 x 530 x 467 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 AC-DC 230 M (Art. 559) es un generador monofásico con tecnología inverter para la soldadura TIG y electrodo (MMA) en corriente continua y 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.
- › Proceso TIG **AC** con corriente mínima de 5 A para la aportación en piezas de aluminio de muy poco espesor, con frecuencia ajustable de 50 a 200 Hz y selección de formas de onda de penetración y limpieza (cuadrada, sinusoidal y triangular) con ajuste independiente de la amplitud y duración de las sémiondas durante tales operaciones.
- › Proceso TIG **MIX (AC+DC)** para mejorar la soldadura en las piezas frías.
- › **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-antorchas 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 AC-DC 230 M (Art. 559) é um gerador monofásico 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**.
- › Processo TIG DC com corrente mínima de 3 A útil para operações de revestimento em cantos de moldes metálicos.
- › Processo TIG **AC** com corrente mínima de 5 A que permite o revestimento em peças de alumínio de espessura muito fina, frequência ajustável de 50 a 200 Hz, formas de onda de penetração e limpeza selecionáveis (quadrada, sinusoidal e triangular) com regulação independente de amplitude e duração das semi ondas durante a penetração e limpeza.
- › Processo TIG **MIX (AC+DC)** para melhorar a soldagem em peças frias.
- › **Pontilhado rápido** com fornecimento mínimo de calor graças à função específica que permite uma regulação precisa (a passos de 10m) do tempo de soldagem e tempo de intermitência apropriado para pontilhados tanto em DC quanto AC em chapas finas.
- › Modalidade TIG **DC PULSADO** standard.
- › Processo TIG **DC XP** (eXtra Pulse) permite que a corrente de soldagem pulse em altas freqüências até 15 kHz obtendo um arco extremamente focalizado e penetrante para uma velocidade de avanço alta (+ 30%) maximizando a produtividade.
- › Processo **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.
- › Função **VRD** (Voltage Reduction Device): na modalidade MMA, aumenta a segurança em ambientes perigosos.
- › Função **JOB** para memorizar 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 AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Alimentación trifásica Alimentação trifásica	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusible retardado Fusível retardado	10 A	10 A
Potencia consumida Potência consumida	7,6 kVA 40% 7,1 kVA 60% 6,3 kVA 100%	8 kVA 40% 7,4 kVA 60% 7 kVA 100%
Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente	3 ÷ 270 A	10 ÷ 210 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>	270 A 40% 250 A 60% 230 A 100%	210 A 40% 200 A 60% 190 A 100%
Grado protección Grau de proteção	IP 23 S	
Peso Peso	69 kg	
Dimensiones (LxPxH) Dimensões (CxPxH)	560x950x1010 mm	

WIN TIG AC-DC 270 T (Art. 394) es un generador trifásico con tecnología inverter para soldadura TIG (pulsada) y de electrodo (MMA) en corriente continua y alterna, con encendido de alta frecuencia. Completo con carro para transporte del generador. 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 óptimales en las crestas de perfil en moldes de acero inoxidable microaleados. Corriente mínima AC igual a 5 A que permite el traslado en espesores muy sutiles de piezas de aluminio (por ejemplo, crestas en palas de turbina).

Disponibles todas las características que siempre han caracterizado a las soldadoras TIG Cebora, en particular la alta calidad del encendido de arco (como LIFT, HF, EVO LIFT, EVO START).

Todas las impostaciones son fácilmente ajustables gracias a la pantalla táctil LCD de 7" (que también se puede usar con guantes de soldador), con gráfica simple e intuitiva y un codificador robusto.

Frecuencia AC de 50 a 200 Hz.

› En TIG **AC**, es posible ajustar de forma independiente la amplitud y la duración de las medias ondas de penetración y limpieza.

Función MIX disponible para mejorar la soldadura en piezas frías.

› 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 **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.

› Función **VRD**: en modo MMA, aumenta la seguridad en entornos peligrosos. La rejilla de enfriamiento del generador es fácilmente removible, para facilitar el mantenimiento reduciendo los tiempos de intervención.

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.

Tiene 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 sobrecalentamiento anormal.

WIN TIG AC-DC 270 T (Art. 394) é um gerador trifásico com tecnologia por inverter para soldadura TIG (pulsada) e por élodo (MMA), em corrente contínua e alternada, com ignição de alta frequêcia. Completo com carro de transporte do gerador. Preparado para grupo de arrefecimento opcional (art. 1683). Corrente mínima DC de 3 A, que permite trabalhos ideais em crestas de perfis nos moldes em aço inox microligados. Corrente mínima AC de 5 A que permite o revestimento em espessuras muito finas de peças em alumínio (por exemplo crestas em pás de turbinas).

Estão disponíveis todas as funções que sempre caraterizaram as máquinas de soldar TIG da Cebora, em especial a alta qualidade de ignição do arco (como LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Todas as configurações podem ser facilmente reguladas graças ao amplo visor LCD tátil de 7" (também utilizável com as luvas de soldador), à gráfica simples e intuitiva, bem como um robusto codificador.

Frequência AC regulável de 50 a 200 Hz.

› Em TIG **AC** é possível regular independentemente a amplitude e a duração das meias ondas de penetração e de limpeza.

Está disponível um processo MIX para melhorar a soldadura em peças frias.

› Pontilhado rápido com a mínima transferência de calor, graças ao programa específico que permite um cuidadosa regulação (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 de soldadura elevada e deformação mínima da peça.

› Função **VRD**: na modalidade MMA, aumenta a segurança em ambientes perigosos.

Web Server integrado: por conexão LAN, fornece informações 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 remotamente e gerido por computador pessoal, tablet ou smartphone, utilizando um simples navegador, sem a necessidade de instalar outro software específico.

Estão disponíveis 2 portas USB para memorizar os dados e para a atualização do software por chaves USB. A máquina está equipada com um conector para o comando à distância para a regulação da corrente de soldadura e está equipada com um amperímetro/voltímetro digital com grau de precisão de 1% e dispositivos de proteção térmica.

WIN TIG AC-DC 340 T



PFC
EN 61000-3-12

	TIG		MMA	
Alimentación trifásica Alimentação trifásica	230 V +15% / -20% 50/60 Hz			
Fusible retardado Fusível retardado	16 A		20 A	
Potencia consumida Potência consumida	11,3 kVA 10,3 kVA 9,7 kVA	40% 60% 100%	13,1 kVA 12,1 kVA 11,5 kVA	40% 60% 100%
Campo de regulación de la corriente Campo de regulação da corrente	3 ÷ 340 A		10 ÷ 310 A	
Factor de servicio (10 min. 40°C) según normas IEC 60974.1 <i>Fator de serviço (10 min. 40°C)</i> <i>segundo as normas IEC 60974.1</i>	340 A 320 A 310 A	40% 60% 100%	310 A 290 A 280 A	40% 60% 100%
Grado protección Grau de proteção	IP 23 S			
Peso Peso	109 kg			
Dimensiones (LxPxH) Dimensões (CxPxH)	588x1120x1010 mm			

WIN TIG AC-DC 340 T (Art. 395) es un generador trifásico con tecnología inverter para soldadura TIG (pulsada) y de electrodo (MMA) en corriente continua y alterna, con encendido de alta frecuencia. Completo con equipo de refrigeración y carro de transporte del generador.

Corriente mínima de DC igual a 3 A, que permite trabajos óptimos en las crestas de perfil en moldes de acero inoxidable microaleados, mientras que los 5 A en AC permiten el traslado en espesores muy sencillos de piezas de aluminio (por ejemplo, crestas en palas de turbina).

Disponibles todas las características que siempre han caracterizado a las soldadoras TIG Cebora, en particular la alta calidad del encendido de arco (como LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Todas las impostaciones son fácilmente ajustables gracias a la pantalla táctil LCD de 7" (que también se puede usar con guantes de soldador), con gráfica simple e intuitiva y un codificador robusto.

Frecuencia AC de 50 a 200 Hz.

› En **TIG AC**, ajuste independiente de amplitudes y tiempos en las medias ondas de penetración y limpieza.

Función MIX disponible para mejorar la soldadura en piezas frías.

› 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 **DC APC** permite adjuntar 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.

› Función **VRD**: en modo MMA, aumenta la seguridad en entornos peligrosos. La rejilla de enfriamiento del generador es fácilmente removible, para facilitar el mantenimiento reduciendo los tiempos de intervención.

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.

Tiene dos 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 sobrecalentamiento anormal.

WIN TIG AC-DC 340 T (Art. 395) é um gerador trifásico com tecnologia por inverter para soldadura TIG (pulsada) e por élodo (MMA), em corrente contínua e alternada, com ignição de alta frequênciia. Completo com grupo de arrefecimento e carro para o transporte do gerador. Corrente mínima DC de 3 A, que permite trabalhos ideais em crestas de perfis nos moldes em aço inox microligados. Corrente mínima AC de 5 A que permite o revestimento em espessuras muito finas de peças em alumínio (por exemplo crestas em pás de turbinas).

Estão disponíveis todas as funções que sempre caraterizaram as máquinas de soldar TIG da Cebora, em especial a alta qualidade de ignição do arco (como LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Todas as configurações podem ser facilmente reguladas graças ao amplo visor LCD tátil de 7" (também utilizável com as luvas de soldador), à gráfica simples e intuitiva, bem como um robusto codificador.

Frequência AC regulável de 50 a 200 Hz.

› Em **TIG AC** é possível regular independentemente a amplitude e a duração das semiondas de penetração e de limpeza.

Está disponível um processo MIX para melhorar a soldadura em peças frias.

› Pontilhado rápido com a mínima transferência de calor, graças ao programa específico que permite um cuidadosa regulação (a passos de 10ms) do parâmetro tempo de soldadura e tempo de intermitênciia.

› 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 de soldadura elevada e deformação mínima da peça.

› Função **VRD**: na modalidade MMA, aumenta a segurança em ambientes perigosos.

Grelha de arrefecimento do gerador, facilmente removível, para facilitar a manutenção, reduzindo o tempos de intervenção.

Web Server integrado: por conexão LAN, fornece informações 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 remotamente e gerido por computador pessoal, tablet ou smartphone, utilizando um simples navegador, sem a necessidade de instalar outro software específico.

Estão disponíveis 2 portas USB para memorizar os dados e para a atualização do software por chaves USB. A máquina está equipada com um conector para o comando à distância para a regulação da corrente de soldadura e está equipada com um amperímetro/voltímetro digital com grau de precisão de 1% e dispositivos de proteção térmica.

WIN TIG AC-DC 450 T



Alimentación trifásica
Alimentação trifásica

400 V ± 15%
50/60 Hz

Fusible retardado
Fusível retardado

20 A

Potencia consumida
Potência consumida

18,2 kVA	50%	17,8 kVA	45%
15,9 kVA	60%	15,2 kVA	60%
13,8 kVA	100%	13,9 kVA	100%

Campo de regulación de la corriente
Campo de regulação da corrente

3 ÷ 450 A 10 ÷ 360 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

450 A	50%	360 A	45%
400 A	60%	340 A	60%
380 A	100%	320 A	100%

Grado protección
Grau de proteção

IP 23 S

Peso
Peso

112 kg

Dimensiones (LxPxH)
Dimensões (CxPxH)

588x1120x1010 mm

WIN TIG AC-DC 450 T (Art. 396) es un generador trifásico con tecnología inverter para soldadura TIG (pulsada) y de electrodo (MMA) en corriente continua y alterna, con encendido de alta frecuencia. Completo con equipo de refrigeración y carro de transporte del generador.

Corriente mínima de DC igual a 3 A, que permite trabajos óptimales en las crestas de perfil en moldes de acero inoxidable microaleados, mientras que los 5 A en AC permiten el traslado en espesores muy sútiles de piezas de aluminio (por ejemplo, crestas en palas de turbina).

Disponibles todas las características que siempre han caracterizado a las soldadoras TIG Cebora, en particular la alta calidad del encendido de arco (como LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Todas las impostaciones son fácilmente ajustables gracias a la pantalla táctil LCD de 7" (que también se puede usar con guantes de soldador), con gráfica simple e intuitiva y un codificador robusto.

Frecuencia AC de 50 a 200 Hz.

› En **TIG AC**, ajuste independiente de amplitudes y tiempos en las medias ondas de penetración y limpieza.

Función MIX disponible para mejorar la soldadura en piezas frías.

› 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 **DC APC** permite adjuntar 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.

› La función **VRD**: en modo MMA, aumenta la seguridad en entornos peligrosos. La rejilla de enfriamiento del generador es fácilmente removible, para facilitar el mantenimiento reduciendo los tiempos de intervención.

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.

Tiene dos 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 sobrecalentamiento anormal.

WIN TIG AC-DC 450 T (Art. 396) é um gerador trifásico com tecnologia por inverter para soldadura TIG (pulsada) e por eléktrodo (MMA), em corrente contínua e alternada, com ignição de alta frequência. Completo com grupo de arrefecimento e carro para o transporte do gerador. Corrente mínima DC de 3 A, que permite trabalhos ideais em crestas de perfis nos moldes em aço inox microligados. Corrente mínima AC de 5 A que permite o revestimento em espessuras muito finas de peças em alumínio (por exemplo crestas em pás de turbinas).

Estão disponíveis todas as funções que sempre caracterizaram as máquinas de soldar TIG da Cebora, em especial a alta qualidade de ignição do arco (como LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Todas as configurações podem ser facilmente reguladas graças ao amplo visor LCD tátil de 7" (também utilizável com as luvas de soldador), à gráfica simples e intuitiva, bem como um robusto codificador.

Frequência AC regulável de 50 a 200 Hz.

› Em **TIG AC** é possível regular independentemente a amplitude e a duração das semiondas de penetração e de limpeza.

Está disponível um processo MIX para melhorar a soldadura em peças frias.

› Pontilhado rápido com a mínima transferência de calor, graças ao programa específico que permite um cuidadosa regulação (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 de soldadura elevada e deformação mínima da peça.

› Função **VRD**: na modalidade MMA, aumenta a segurança em ambientes perigosos.

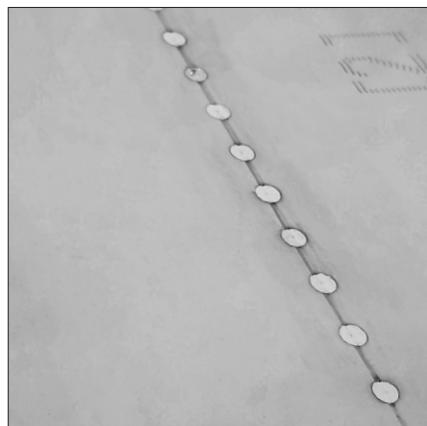
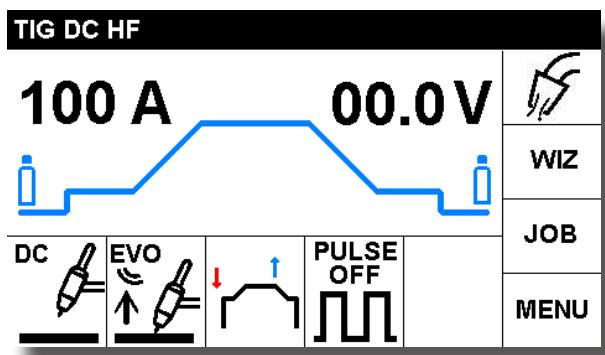
Greila de arrefecimento do gerador, facilmente removível, para facilitar a manutenção, reduzindo o tempos de intervenção.

Web Server integrado: por conexão LAN, fornece informações 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 remotamente e gerido por computador pessoal, tablet ou smartphone, utilizando um simples navegador, sem a necessidade de instalar outro software específico.

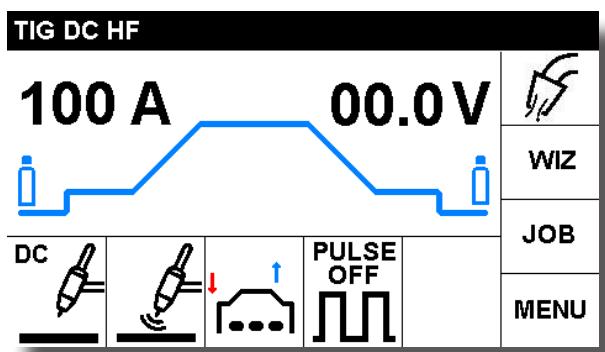
Estão disponíveis 2 portas USB para memorizar os dados e para a atualização do software por chaves USB. A máquina está equipada com um conector para o comando à distância para a regulação da corrente de soldadura e está equipada com um amperímetro/voltímetro digital com grau de precisão de 1% e dispositivos de proteção térmica.

EVO LIFT IGNITION



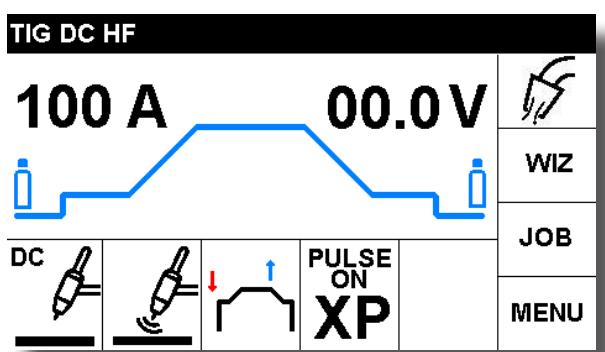
Encendido del arco con máxima precisión en la ejecución del punteado
Acendimento do arco com o máximo de precisão na realização de pontilhado

INTERMITENCIA - INTERMITÊNCIA



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

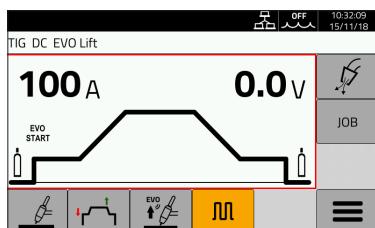
PULSADO ON XP



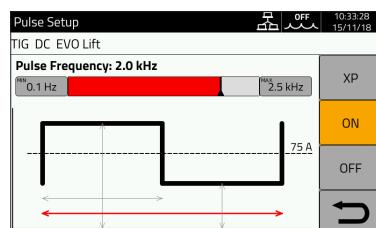
Pulsado de altísima frecuencia para un arco más concentrado
Pulsado de altíssima frequênci para um arco mais concentrado

DISPLAY

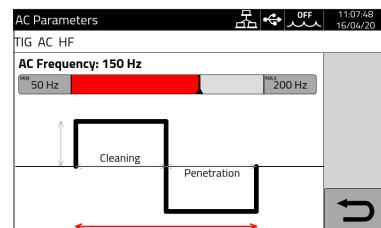
Artt. 394 - 395 - 396



Pantalla principal
Ecrã inicial



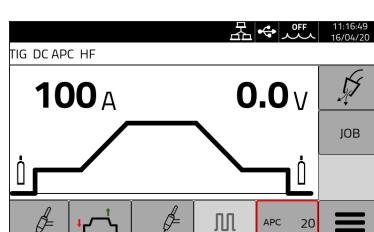
Ajuste rápido de los parámetros de pulsación
Ajuste rápido dos parâmetros de pulsao



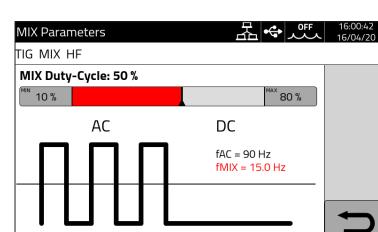
Ajuste rápido de frecuencia de corriente alterna parameters (only for AC-DC TIG)
Ajuste rápido da frequênciâ AC parâmetros (apenas para AC-DC TIG)



Selezione dei processi
Seleção dos processos



Función APC
Função APC



Función MIX HF
Função HF MIX



Los modelos WIN TIG están equipados con la pantalla LCD con un codificador simple y fácil da utilizar
Os modelos WIN TIG estão equipados com um ecrã LCD de com um codificador de fácil utilização



Dispositivo USB para la actualización de software
Dispositivo USB para atualização de software

Accesorios

Acessorios

ART.	DESCRIPCIÓN	DESCRIÇÃO	558	559	394	395	396
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti avanzata	Advanced users: software package for the advanced users management		●	●	●	●
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	Quality control: software package for the quality control		●	●	●	●
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	Production mode: software package for production management		●	●	●	●
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 BINZEL "ABITIG 200" (200 A-35%) de 4 m	Tocha BINZEL "ABITIG 200" (200 A - 35%) - 4 m	●	●	●		
1262	Antorcha BINZEL "ABITIG 200" UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	Tocha BINZEL "ABITIG 200" UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)	●	●	●		
1683	GRV12 Grupo de enfriamiento antorcha - Alimentación monofásica 230V - 50/60 Hz	GRV12 grupo de refrigeração tocha - Alimentação monofásica 230V - 50/60 Hz		●			
1685	GR20 equipo de enfriamiento antorcha. Alimentación monofásica 230 V -50/60 Hz	GR20 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 regulação da corrente de soldadura	●	●	●	●	●
1192	Cable de extensión de 5 m para mando a distancia art.187	Cabo de extensão de 5 m para controle remoto unidade de controle 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	●	●	●	●	●
189	Pedal de control inalámbrico para ajustar la corriente de soldadura.	Pedal de comando sem fios para ajustar a corrente de soldadura.		●	●	●	●
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	Flujómetro de 2 manómetros	Fluxómetro com 2 manómetros	●	●	●	●	●
438	Panel de control remoto	Painel de controle remoto		●	●	●	●
456	Kit de interfaz analógica	Kit de interface analógica		●			
436.01	Kit de regulación de flujo de gas	Kit de regulação de fluxo de gás		●	●	●	●
457	Kit para remotar el panel de control TIG Para ser combinado con el art. 2065	Kit para controle remoto do painel de controle TIG A combinar com o art. 2065		●			
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	●	●	●	●	●
1653	Carro para el transporte del generador con bombona Ø 180 mm	Carro para transporte do gerador com botija Ø 180 mm		●			
1676	Carro para el transporte generador cuando se utiliza con unidad de refrigeración opcional art. 1685	Carro para el transporte do gerador quando conectado a la unidad de refrigeración 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 emisión.	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



CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C 505 R3 ES-PT**/02/2021 /000