



**WIN TIG DC 180 - 220 M**

**WIN TIG DC 250 - 320 - 340 - 500 T**

inverter

**WIN TIG DC**

# WIN TIG DC



Les fonctions qui caractérisent les postes à souder WIN TIG DC sont les suivantes:

- › Fonction **EVO START** (allumage avec courant pulsé réglable en centièmes de seconde)
- › Fonction **EVO LIFT** (allumage par contact + HF)
- L'association des deux fonctions permet un allumage précis sur la pièce et permet un meilleur assemblage des tôles avec une mauvaise préparation
- › Fonctions de **soudage rapide à points avec un apport de chaleur** minimal grâce à un programme spécifique de réglage précis du temps de soudage utilisable en 2/4 fois
- › **Soudage extrêmement précis** grâce à un contrôleur digital qui garantit une excellente stabilité et précision du courant ; cela permet également un réglage précis du courant minimum (3 A) utile pour les opérations de surfacage des bords des moules métalliques
- › **Temps d'entretien minimum** grâce à la grille de refroidissement facilement amovible
- › Fonction **JOB** qui permet de sauvegarder aisément les réglages préférés de l'opérateur dans des programmes dédiés, de 10 à 99 JOB (selon le modèle)
- › Processus **XP** (Extra Pulse) permet au courant de soudage de pulser à des fréquences élevées jusqu'à 15 kHz (confort acoustique élevé) en assurant un arc extrêmement concentré et pénétrant pour une vitesse d'avance élevée, maximisant la productivité. Il est possible de superposer une pulsation supplémentaire à basse fréquence (double pulsation) au processus XP
- › Optimal pour les épaisseurs fines et les processus automatisés, comme le SOUDAGE AU PLASMA – PLASMA ARC WELDING (PAW) pour augmenter la vitesse et la qualité de la soudure

Die Funktionen, die die WIN TIG DC-Schweißgeräte charakterisieren, sind die folgende:

- › **EVO START** Funktion (Zündung mit in Hundertstelsekunden einstellbarem Pulsstrom)
- › **EVO LIFT**-Funktion (Kontaktzündung + HF)  
Die Kombination der beiden Funktionen ermöglicht eine präzise Zündung auf dem Teil und erlaubt eine bessere Zusammensetzung der Bleche mit einer schlechten Vorbereitung.
- › **Hochgeschwindigkeits-Punktschweißfunktionen mit minimaler Wärmezufuhr** dank eines speziellen Programms zur präzisen Einstellung der Schweißzeit, das 2/4 mal verwendet werden kann.
- › **Äußerst präzises Schweißen** dank eines digitalen Reglers, der eine ausgezeichnete Stromstabilität und -genauigkeit garantiert; das ermöglicht auch eine präzise Einstellung des Mindeststroms (3 A), der für Kantenbearbeitungen von Metallformen nützlich ist
- › **Minimale Wartungszeiten** durch leicht abnehmbares Kühlgitter
- › **JOB**-Funktion zum einfachen Speichern der bevorzugten Einstellungen des Bedieners in speziellen Programmen von 10 bis 99 JOB (je nach Modell)
- › **XP**-Schweißprozess (Extra Pulse) ermöglicht dem Puls des Schweißstroms, hohen Frequenzen bis zu 15 kHz (hoher akustischer Komfort) zu erreichen, wodurch ein extrem konzentrierter und durchdringender Lichtbogen für eine hohe Vorschubgeschwindigkeit gewährleistet und die Produktivität maximiert wird. Es ist möglich, dem XP-Prozess einen zusätzlichen niedrfrequenten Puls (Doppelpuls) zu überlagern.
- › Optimal für dünne Dicken und automatisierte Prozesse, wie z.B. PLASMA BOGEN SCHWEISSEN - PLASMA ARC WELDING

› Processus **APC** permet de contrôler le courant de soudage lorsque la distance entre la pièce et la torche change, remplaçant ainsi l'utilisation de la pédale dans le réglage du courant. Ce processus permet de garder un apport thermique constant sur la pièce lorsque la position de soudage change, en particulier dans les coins.

En particulier, WIN TIG DC 340 T (Réf. 380) et 500 T (Réf. 381):

- › **Générateurs conformes à Industrie 4.0:** la nouvelle structure hardware applique un serveur web (à travers le port Ethernet LAN ou bien, avec un kit externe, en Wi-Fi) qui permet à l'opérateur d'effectuer toutes les activités qui nécessitent la collecte et le traitement de données, la configuration des paramètres de soudage, le diagnostic et l'assistance à distance
- › Interface utilisateur gérée **par moyen d'ordinateur personnel, de tablette et de smartphone**
- › Écran LCD tactile couleur de 7"
- › 2 ports **USB** pour le téléchargement de données et la mise à jour de logiciels

Générateurs caractérisés par une faible absorption de courant (PFC).

Conforme à la norme EN 61000-3-12

*(PAW) zur Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit und Qualität*  
 › Der **APC**-Prozess ermöglicht die Steuerung des Schweißstroms, wenn sich der Abstand zwischen dem Werkstück und dem Brenner ändert, und ersetzt die Verwendung des Fußpedals bei der Stromeinstellung. Dieser Prozess hält einen konstanten Wärmeeintrag ins Werkstück, wenn sich die Schweißposition ändert, insbesondere in Ecken.

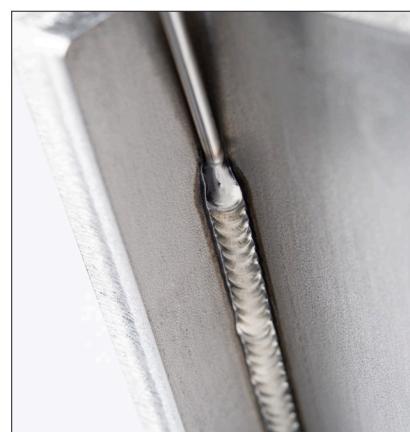
*Das Besondere an WIN TIG DC 500 T (Art. 380) & 500 T (Art. 381):*

- › **Industrie 4.0-konforme Stromquellen:** Die neue Hardwarestruktur wendet einen Webserver an (über den Ethernet-LAN-Anschluss oder, mit einem externen Kit, durch Wi-Fi), der es dem Bediener ermöglicht, alle Aktivitäten auszuführen, die Datenerfassung und -verarbeitung, Konfiguration von Schweißparametern, Diagnose und Fernhilfe erfordern.
- › Benutzerschnittstelle, **mittels Personal Computer, Tablet und Smartphone verwaltet**
- › 7" Farb-LCD-Touchscreen
- › 2 **USB**-Anschlüsse zum Datenherunterladen und Software-Update

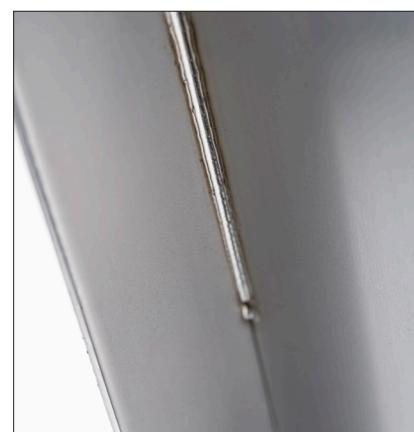
*Diese Stromquellen zeichnen sich durch geringe Stromaufnahme aus (PFC).  
 Übereinstimmung mit den EN 61000-3-12 Standards*



EVO LIFT  
EVO LIFT



Fonction XP  
XP-Funktion



Fonction APC  
APC-Funktion

# WIN TIG DC 180 M



TIG

MMA

Alimentation monophasée <i>Einphasige Netzspannung</i>	<b>230 V + 15% / -20%</b> 50/60 Hz	
Fusible temporisé <i>Träge Sicherung</i>	<b>16 A</b>	
Puissance absorbée <i>Leistungsaufnahme</i>	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%
Plage de réglage du courant de soudure <i>Stromeinstellbereich</i>	<b>5 ÷ 180 A</b>	<b>10 ÷ 140 A</b>
Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes CEI 60974.1 <i>Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1</i>	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%
Degré de protection <i>Schutzart</i>	<b>IP 23 S</b>	
Poids <i>Gewicht</i>	<b>10,3 kg</b>	
Dimensions (LxPxH) <i>Abmessungen (BxTxH)</i>	<b>171 x 420 x 340 mm</b>	

Le générateur peut être alimenté par des moto-générateurs d'une puissance appropriée (8 kVA min.)  
*Die Stromquelle kann mit Motor-Generatoren ausreichender Leistung (Min. 8 kVA) versorgt werden.*

**WIN TIG DC 180 M (Réf. 551)** est un générateur monophasé avec technologie onduleur (180 A 35%), pour le soudage TIG et MMA/-SMAW, à l'exception des électrodes cellulaires AWS6010; conçu principalement pour les travaux de maintenance et de réparation, ainsi que pour les petits lots de production.

Le poste à souder est caractérisé par une carcasse de couleur noire (édition spéciale noire).

Le courant de soudage peut être réglé de 5 à 180 A et deux potentiomètres permettent respectivement la régulation de la pente et de la fonction post-gaz.

En mode TIG, l'allumage de l'arc se produit soit à haute fréquence, soit par contact à travers le système lift-by-Cebora. Le poste à souder est équipé d'un sélecteur 2/4 temps.

Il est prédisposé pour le contrôle à distance par la commande à pédale (Réf. 193), la commande à distance (Réf. 187+1192) ou bien la commande Up-Down sur la torche (Réf. 1262).

Les gaz de protection à utiliser sont l'argon, l'argon/hélium, l'argon/hydrogène.

La conformité à la norme EN 61000-3-12 garantit une réduction significative de la consommation d'énergie et une large tolérance quant à la tension d'alimentation (+15% / -20%).

**WIN TIG DC 180 M (Art. 551)** ist eine einphasige Stromquelle, (180 A, 35%) mit Inverter-Technologie, zum WIG und MMA/-SMAW Schweißen, mit Ausnahme der AWS6010-Zellulose-Elektroden; für Wartungsarbeit, Reparaturen und kleine Produktionen eigens entwickelt.

Das Schweißgerät zeichnet sich durch ein schwarzes Gehäuse aus (Schwarzsonderausgabe).

Der Schweißstrom kann von 5 bis 180 A eingestellt werden. Zwei Potentiometer ermöglichen die Einstellung der Neigung und der Nachgas-Funktion.

Im WIG-Modus, erfolgt die Lichtbogenzündung entweder bei Hochfrequenz oder durch Kontakt über das Cebora Lift-System. Das Schweißgerät ist mit einem 2/4 Wahlschalter ausgestattet. Es ist für die Fernsteuerung über Fußschaltung (Art. 193), Fernbedienung (Art. 187+1192) oder Up-Down-Schaltung am Brenner (Art. 1262) eingerichtet.

Die Schutzbäume, die verwendet werden können, sind Argon, Argon/Helium, Argon/Wasserstoff.

Die Einhaltung dem EN 61000-3-12-Standard versichert eine deutliche Reduzierung des Energieverbrauchs und eine große Toleranz der Versorgungsspannung (+15% -20%).

Die Stromquelle kann mit Motor-Generatoren ausreichender Leistung (Min. 8 kVA) versorgt werden.

# WIN TIG DC 220 M



	TIG		MMA	
Alimentation monophasée Einphasige Netzspannung	<b>115 V +15% / -20%</b> 50/60 Hz	<b>230 V +15% / -20%</b> 50/60 Hz	<b>115 V +15% / -20%</b> 50/60 Hz	<b>230 V +15% / -20%</b> 50/60 Hz
Fusible temporisé Träge Sicherung	<b>25 A</b>	<b>16 A</b>	<b>25 A</b>	<b>16 A</b>
Puissance absorbée Leistungsaufnahme	<b>3,8 kVA 40%</b> 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	<b>5,3 kVA 30%</b> 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	<b>3,6 kVA 35%</b> 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	<b>4,5 kVA 35%</b> 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%
Plage de réglage du courant de soudure Stromeinstellbereich	<b>5 ÷ 160 A</b>	<b>5 ÷ 220 A</b>	<b>10 ÷ 110 A</b>	<b>10 ÷ 140 A</b>
Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes CEI 60974.1 Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1	<b>160 A 40%</b> 140 A 60% 110 A 100%	<b>220 A 30%</b> 160 A 60% 140 A 100%	<b>110 A 35%</b> 90 A 60% 75 A 100%	<b>140 A 35%</b> 125 A 60% 115 A 100%
Degré de protection Schutzart	<b>IP 23 S</b>			
Poids Gewicht	<b>16 kg</b>			
Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)	<b>207 x 500 x 411 mm</b>			



Le générateur peut être alimenté par des moto-générateurs d'une puissance appropriée (10 kVA min.).  
*Die Stromquelle kann mit Motor-Generatoren ausreichender Leistung (Min. 10 kVA) versorgt werden.*

**WIN TIG DC 220 M (Réf. 553)** est un générateur monophasé avec technologie onduleur pour le soudage TIG et MMA/-SMAW à l'exception des électrodes cellulaires AWS6010; conçu pour la maintenance et les petites productions.

L'écran couleur LCD rend l'utilisation simple et intuitive. En plus des processus de soudage les plus connus, la soudeuse a plusieurs innovations, telles que:

- › Processus de soudage APC (Contrôle de Puissance Active) permettant d'obtenir des cordons de soudure plus froids;
- › Allumage de l'arc "EVO ST" pour optimiser la jonction des bords;
- › Fonction Spot et intermittence;
- › Arc pulsé à basse, moyenne, haute et très haute fréquence pour les interventions sur de petites épaisseurs où la chaleur transférée doit être minimale.

En mode TIG, l'allumage de l'arc se produit soit à haute fréquence, soit par contact avec le système lift by Cebora. Le poste à souder est prédisposé pour le contrôle à distance par la commande à pédale (Réf. 193), la commande à distance (Réf. 187 + 1192) ou bien la commande Up-Down sur la torche (Réf. 1262).

Les gaz de protection utilisables sont l'argon, l'argon/hélium, l'argon/hydrogène. Il est également possible de mémoriser jusqu'à 9 programmes de soudage (JOB).

La conformité à la norme EN 61000-3-12 garantit une réduction significative de la consommation d'énergie et une large tolérance quant à la tension d'alimentation (+ 15% / -20%).

**WIN TIG DC 220 M (Art.553)** ist eine ein-phasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für das WIG- und MMA/-SMAW-Schweißen mit Ausnahme von AWS6010 Zellulose-Elektroden; für Wartungsarbeiten und kleine Produktionen eigens entwickelt. Das LCD-Farbdisplay macht den Einsatz einfach und intuitiv.

Zusätzlich zu den bekanntesten Schweißverfahren, hat das Schweißgerät mehrere Innovationen, wie zum Beispiel:  
 › APC-Schweißverfahren (Wirkleistungsregelung), mit dem, kältere Schweißraupen erhalten werden können;  
 › Entzündung des "EVO ST" -Bogens, um die Naht der Ränder zu optimieren;  
 › Spot- und Intermittenz-Funktion;

› Puls-Bogen bei Nieder-, Mittel-, Hoch- und Ultrahochfrequenz für Eingriffe auf kleinen Dicken, bei denen die Wärmeübertragung minimal sein muß.

Im TIG-Modus, erfolgt die Lichtbogenzündung entweder bei Hochfrequenz oder durch Kontakt über das Cebora Lift-System. Das Schweißgerät ist für die Fernsteuerung über Fußschaltung (Art. 193), Fernbedienung (Art. 187+1192) oder Auf-und-Ab-Schaltung am Brenner (Art. 1262) eingerichtet. Die Schutzgase, die verwendet werden können, sind Argon, Argon/Helium, Argon/Wasserstoff. Es ist auch möglich, bis zu 9 Schweißprogramme (JOB) zu speichern.

Die Einhaltung dem EN 61000-3-12-Standard versichert eine deutliche Reduzierung des Energieverbrauchs und eine große Toleranz der Versorgungsspannung (+15% -20%).

# WIN TIG DC 250 T



	TIG	MMA	
Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz
Fusible temporisé Träge Sicherung	16 A	10 A	16 A
Puissance absorbée Leistungsaufnahme	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%
Plage de réglage du courant de soudure Stromeinstellbereich	5 ÷ 230 A	5 ÷ 250 A	10 ÷ 210 A
Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes CEI 60974.1 <i>Einschaltdauer (10 min bei 40°C).</i> <i>Gemäß Norm IEC 60974.1</i>	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%
Degré de protection Schutztart	IP 23 S		
Poids Gewicht	22,7 kg		
Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)	207 x 437 x 411 mm		

Le générateur peut être alimenté par des moto-générateurs d'une puissance appropriée.  
*Die Stromquelle kann mit Motor-Generatoren ausreichender Leistung versorgt werden.*

**WIN TIG DC 250 T (Réf. 555)** est un générateur triphasé multi-tension, 250 A 35% - 180 A 100%, avec technologie onduleur pour le soudage TIG et MMA/-SMAW, à l'exception des électrodes cellulaires AWS6010; conçu pour des productions de moyenne échelle.

Le poste à souder peut être connecté à l'unité de refroidissement en option (Réf. 1341).

Le écran LCD couleur rend l'utilisation simple et intuitive. En plus des processus de soudage les plus connus, le générateur présente plusieurs innovations, telles que:

- › Processus de soudage TIG APC (Contrôle de Puissance Active) permettant d'obtenir des cordons de soudure plus froids
- Allumage de l'arc « EVO ST » pour optimiser la jonction des bords
- › Fonction Spot et intermittence
- › Arc pulsé à basse, moyenne, haute et très haute fréquence pour les travaux sur de petites épaisseurs où la chaleur transmise doit être minimale.

En mode TIG, l'allumage de l'arc se produit soit à haute fréquence, soit par contact à travers le système lift-by-Cebora, ou bien Evo Lift.

Le poste à souder est prédisposé pour le contrôle à distance par la commande à pédale (Réf. 193), la commande à distance (Réf. 187+1192) ou bien la commande Up-Down sur la torche (Réf. 1262).

Les gaz de protection à utiliser sont l'argon, l'argon/hélium, l'argon/hydrogène.

Il est également possible de mémoriser jusqu'à 9 programmes de soudage (JOB).

La conformité à la norme EN 61000-3-12 garantit une réduction significative de la consommation d'énergie et une large tolérance quant à la tension d'alimentation (+/-10%).

Le générateur peut être alimenté par des moteurs-générateurs d'une puissance appropriée.

**WIN TIG DC 250 T (Art. 555)** st eine dreiphasige Mehrspannungsstromquelle, 250 A 35% - 180 A 100%, mit Inverter-Technologie, für das WIG- und MMA/-SMAW-Schweißen mit Ausnahme von AWS6010 Zellulose-Elektroden; für mittelgroße Produktionen eigens entwickelt.

Die Stromquelle kann mit der optionalen Kühlleinheit (Art. 1341) verbunden werden.

Das LCD-Farbdisplay macht den Einsatz einfach und intuitiv. Zusätzlich zu den bekanntesten Schweißverfahren, hat das Schweißgerät mehrere Innovationen, wie zum Beispiel:

- › APC-Schweißverfahren (Wirkleistungsregelung), mit dem kälteren Schweißraupen erhalten werden können
- › Entzündung des "EVO ST" -Bogens, um die Naht der Ränder zu optimieren
- › Spot- und Intermittenz-Funktion
- › Pulse-Bogen bei Nieder-, Mittel-, Hoch- und Ultrahochfrequenz für Eingriffe auf kleinen Dicken, bei denen die Wärmeübertragung minimal sein muß

Im WIG-Modus, erfolgt die Lichtbogenzündung entweder bei Hochfrequenz oder durch Kontakt über das Cebora Lift-System, oder über Evo Lift.

Das Schweißgerät ist für die Fernsteuerung über Fußschaltung (Art. 193), Fernbedienung (Art. 187+1192) oder Up-Down-Steuerung am Brenner (Art. 1262) eingerichtet.

Die Schutzgase, die verwendet werden können, sind Argon, Argon/Helium, Argon/Wasserstoff.

Es ist auch möglich, bis zu 9 Schweißprogramme (JOB) einzuspeichern.

Die Einhaltung dem EN 61000-3-12-Standard versichert eine deutliche Reduzierung des Energieverbrauchs und eine große Toleranz der Versorgungsspannung (+/-10%).

Die Stromquelle kann mit Motor-Generatoren ausreichender Leistung versorgt werden.

# WIN TIG DC 320 T



	TIG	MMA
Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusible temporisé Träge Sicherung	16 A	
Puissance absorbée Leistungsaufnahme	9,0 kVA 40% 6,6 kVA 60% 4,8 kVA 100%	9,8 kVA 40% 8,4 kVA 60% 6,5 kVA 100%
Plage de réglage du courant de soudure Stromeinstellbereich	3 ÷ 320 A	10 ÷ 260 A
Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes CEI 60974.1 <i>Einschaltdauer (10 min bei 40°C).</i> <i>Gemäß Norm IEC 60974.1</i>	320 A 40% 260 A 60% 210 A 100%	260 A 30% 230 A 60% 190 A 100%
Degré de protection Schutzart	IP 23 S	
Poids Gewicht	24 kg	
Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)	232 x 530 x 467 mm	

**WIN TIG DC 320 T (Réf. 560)** est un générateur triphasé à technologie onduleur pour le soudage TIG et à l'électrode (MMA) en courant continu avec amorçage HF, dont le design modulaire facilite l'intégration du nouvelle unité de refroidissement en option (Art. 1685). Un nouveau chariot (Art. 1676), conçu pour transporter aisément le générateur et son unité, sont disponibles en option. Grâce au nouvel **écran tactile LCD couleur 5"** doté d'un graphisme simple et d'un menu intuitif, tous les paramètres du processus sont faciles à sélectionner:

- › Modes d'amorçage de l'arc **TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START**.
  - › Processus TIG DC avec un courant minimal de 3 A, utile pour les opérations de recharge sur les arêtes des moules métalliques.
  - › **Pointage rapide** avec un apport de chaleur minimal grâce à la fonction spécifique qui permet d'effectuer un réglage précis (par pas de 10 ms) du temps de soudage et du temps d'intermittence adapté aux travaux de pointage en courant continu comme en courant alternatif sur des tôles fines.
  - › Mode TIG **DC PULSÉ** standard.
  - › Processus TIG **DC XP** (eXtra Pulse) permet au courant de soudage de pulser à des fréquences élevées jusqu'à 15 kHz, d'obtenir ainsi un arc extrêmement ciblé et pénétrant pour une vitesse d'avance élevée (+30%) et donc de maximiser la productivité.
  - › Processus TIG **DC APC** : permet de contrôler le courant de soudage en cas de variation de la distance pièce-torche avec une tension constante, en remplaçant l'utilisation de la pédale classique de réglage du courant.
  - › Fonction **VRD** (Voltage Reduction Device): en mode MMA, elle permet d'accroître la sécurité dans des environnements dangereux.
  - › Fonction **JOB** pour mémoriser jusqu'à 99 programmes de soudage.
  - › Port USB interne pour la mise à jour du logiciel.
  - › Grille de refroidissement du générateur facile à retirer.
  - › Pré-équipé pour l'intégration dans un système automatisé au moyen d'un kit d'interface analogique fourni en option (Art. 456).
  - › Possibilité de déporter le panneau de commande (Art. 457).
  - › Ventilateur à vitesse variable qui réduit l'entretien du générateur.
- Le **système PFC** assure une réduction significative de la consommation d'énergie. Doté d'un ampèremètre/voltmètre numérique avec un degré de précision de 1% et de dispositifs de protection thermique.

**WIN TIG DC 320 T (Art. 560)** ist eine drei-phasige Stromquelle mit Inverter-Technologie zum WIG- und E-Handschweißen (MMA) mit Gleich-Strom mit HF-Zündung. Ihre modulare Bauweise erleichtert die Integration des neuen optionalen Kühlaggregats (Art. 1685).

Der neue optionale Fahrwagen (Art. 1676) gestattet den bequemen Transport der Stromquelle mit ihrer Kühleinheit.

Dank dem neuen **5"-LCD-Touch-Farbdisplay** mit seiner klaren grafischen Gestaltung und dem intuitiven Menü können alle Prozessparameter einfach eingestellt werden:

- › Zündmodus **WIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START**.
- › Prozess DC-WIG mit Mindeststrom 3 A zum Auftragsschweißen an Kanten von Metallformen.
- › **Schnelles Punktschweißen** mit Gleich- und Wechselstrom an dünnen Blechen bei minimalem Wärmeeintrag dank einer speziellen Funktion, die die präzise Einstellung (in Schritten von 10 ms) der Schweiß- und der Intervallzeit ermöglicht.
- › Standard **DC-WIG PULS Modus**
- › (Extra Pulse) **XP DC** (WIG-Prozess mit Möglichkeit der Einstellung der Pulsfrequenz auf bis zu 15 kHz, um einen extrem fokussierten Lichtbogen mit hoher Einbrandtiefe zu erhalten, der hohe Schweißgeschwindigkeiten (+ 30%) für eine maximale Produktivität erlaubt.
- › **APC DC** WIG-Prozess: mit Regelung des Schweißstroms (mit konstanter Spannung) durch Variation des Abstands zwischen Werkstück und Brenner anstelle der Regelung mit einem herkömmlichen Fußregler.
- › **VRD** Funktion (Voltage Reduction Device): beim MMA-Modus erhöht sie die Sicherheit in Umgebungen mit hoher elektrischer Gefährdung.
- › **JOB** Funktion zum Speichern von bis zu 99 Schweißprogrammen.
- › USB-Anschluss für die Aktualisierung der Software.
- › Leicht abnehmbares Gitter der Stromquellenkühlung.
- › Voreingerichtet für die Integration in automatische Anlagen mithilfe der optionalen analogen Schnittstelle (Art. 456).
- › Möglichkeit der entfernten Anordnung des Bedienpanels (Art. 457)
- › Lüfter mit variabler Geschwindigkeit, verringert den Wartungsbedarf der Stromquelle. Das **PFC-System** garantiert einen deutlich geringeren Energieverbrauch. Mit digitalem Volt-/Ampermeter (Genauigkeit 1%) und thermischen Schutzeinrichtungen.

# WIN TIG DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusible temporisé Träge Sicherung	16 A	
Puissance absorbée Leistungsaufnahme	10 kVA 40% 8,3 kVA 60% 7,1 kVA 100%	9,8 kVA 40% 9,5 kVA 60% 8,7 kVA 100%
Plage de réglage du courant de soudure Stromeinstellbereich	3 ÷ 340 A	10 ÷ 270 A
Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes CEI 60974.1 <i>Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1</i>	340 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	270 A 40% 250 A 60% 240 A 100%
Degré de protection Schutzart	IP 23 S	
Poids Gewicht	69 kg	
Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)	410 x 610 x 810 mm	

**WIN TIG DC 340 T (Réf. 380)**, est un générateur triphasé à technologie onduleur pour le soudage TIG (pulsé) et électrode (MMA) en courant continu avec allumage en haute fréquence. Équipé de chariot de transport génératrice. Conçu pour unité de refroidissement en option (réf. 1683). Courant DC minimum égal à 3 A, ce qui permet des tâches optimales sur des bords profilés dans les moules en acier inoxydable microallié.

Toutes les fonctionnalités qui caractérisent depuis toujours les soudeuses TIG Cebora sont disponibles, notamment la haute qualité de l'allumage de l'arc (déjà connues sous les noms de LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Tous les paramètres sont facilement réglables grâce au grand écran tactile LCD et à des graphiques simples et intuitifs.

- › Spot rapide avec apport de chaleur minimal grâce au programme spécifique qui permet un réglage précis (par étapes de 10 ms) du paramètre temps de soudage et temps d'intermittence.

- › Mode TIG DC pulsé et PulsXP avec une fréquence d'impulsions jusqu'à 15 kHz qui permet d'obtenir un arc extrêmement concentré et une vitesse d'avance considérable (productivité élevée).

- › Fonction APC : cela permet de régler automatiquement le courant de soudage en fonction de la hauteur de l'arc afin d'obtenir un bain de fusion constant en vitesse de soudage élevée et déformation minimale des pièces.

- › Grille de refroidissement du génératrice qui peut être aisément enlevée, afin de faciliter l'entretien et de réduire les délais d'intervention.

- › Ventilateur à vitesse variable, accroît le confort acoustique et minimise l'entretien du génératrice.

- › Serveur Web intégré: à travers une connexion LAN, il fournit des fonctions utiles pour le service à distance, le diagnostic, le système d'information, la sauvegarde et la récupération de données, ainsi que pour toutes les activités nécessitant la collecte et le traitement des données.

Le génératrice peut être contrôlé à distance et administré par un ordinateur personnel, une tablette ou un smartphone à l'aide d'un simple navigateur, sans qu'il soit nécessaire d'installer un logiciel dédié supplémentaire.

- › Deux ports USB sont disponibles pour la sauvegarde des données et la mise à jour du logiciel au moyen des clés USB. La machine est équipée avec un connecteur pour le raccordement de la commande à distance pour la régulation du courant de soudage; il est également équipé d'un ampèremètre/voltmètre numérique avec une précision d'1% et de dispositifs de protection thermique.

**WIN TIG DC 340 T (Art. 380)**, ist eine dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für das WIG- (Puls-) und Elektroden (MMA) – Schweißen mit Gleichstrom (D.C.) und Wechselstrom mit eingebauter HF-Zündung. Mit Gerätstransportwagen ausgestattet. Kann an die optionale Kühlleinheit verbunden (Art. 1683). Minimaler Gleichstrom von 3 A, der optimale Arbeiten an Profilkanten in den mikrolegierten Edelstahlgesenken ermöglicht. Alle Funktionen sind zur Verfügung, die die Cebora WIG-Schweißstromquellen seit jeher auszeichnen, insbesondere die hohe Qualität der Lichtbogenzündung (bereits bekannt als LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Alle Einstellungen sind dank dem großen LCD-Display und der einfachen und intuitiven Grafik leicht einstellbar.

- › Schneller Schweißpunkt mit minimalem Wärmeeintrag dank dem spezifischen Programm, das eine sorgfältige Regulierung (10ms-Schritt) des Schweißzeitparameters und der Zwischenzeit ermöglicht.

- › DC-WIG-Puls-Modus und PulsXP mit einer Impulsfrequenz bis zu 15 kHz, das einen äußerst konzentrierten Lichtbogen und einen hohen Vorschub (hohe Produktivität) erlaubt.

- › APC-Funktion: im DC-WIG-Modus zulässt die automatische Anpassung des Schweißstroms an die Lichtbogenhöhe, um ein konstantes Schmelzbad in der Linie mit hoher Schweißgeschwindigkeit und minimaler Verformung des Werkstücks zu erhalten.

- › Leicht entfernbares Kühlgitter der Stromquelle, um die Wartungszeit zu erleichtern und die Reaktionszeiten zu verkürzen.

- › Lüfter mit unterschiedlicher Geschwindigkeit erhöht den akustischen Komfort und reduziert die Wartung des Geräts.

- › Integrierte Webserver: Über eine LAN-Verbindung stehen nützliche Funktionen für Fernwartung, Diagnose, Informationssystem, Datensicherung und Datenwiederherstellung sowie allgemein für alle Aktivitäten zur Verfügung, die Daten-erfassung und -verarbeitung erfordern.

Die Stromquelle kann ferngesteuert werden und durch einen Personalcomputer, Tablet oder Smartphone verwaltet werden, ohne daß dazu weitere dedizierte Software installiert werden muss.

- › Zwei USB-Anschlüsse sind verfügbar, zur Datensicherung und Software-Aktualisierung über USB-Speichersticks. Die Stromquelle ist mit einem Verbinder für den Fernbedienungsanschluß zur Regulierung des Schweißstroms versehen. Sie ist außerdem mit einem 1% Präzisions-Ampermeter/Voltmeter und Wärmeschutzeinrichtungen ausgestattet.

# WIN TIG DC 500 T



	TIG	MMA
Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusible temporisé Träge Sicherung	25 A	32 A
Puissance absorbée Leistungsaufnahme	20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,6 kVA 100%
Plage de réglage du courant de soudure Stromeinstellbereich	3 ÷ 500 A	10 ÷ 380 A
Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes CEI 60974.1 <i>Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1</i>	500 A 60% 440 A 100%	380 A 100%
Degré de protection Schutzart	IP 23 S	
Poids Gewicht	108 kg	
Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)	588 x 1120 x 1010 mm	

**WIN TIG DC 500 T (Réf. 381)** est un générateur à technologie onduleur pour le soudage TIG (pulsé) et à électrode (MMA) avec allumage en haute fréquence en courant continu. Équipé d'unité de refroidissement ainsi que de chariot de transport générateur.

Courant DC minimum égal à 3 A, ce qui permet des tâches optimales sur des bords profilés dans les moules micro-alliés en acier inoxydable. Toutes les fonctionnalités qui caractérisent depuis toujours les soudeuses TIG Cebora sont disponibles dans chaque modèle de la nouvelle série WIN TIG, notamment la haute qualité de l'allumage de l'arc (déjà connues sous les noms de LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Tous les paramètres sont facilement réglables grâce au grand écran tactile LCD et à des graphiques simples et intuitifs.

- › Spot rapide avec apport de chaleur minimal grâce au programme spécifique qui permet un réglage précis (par étapes de 10 ms) du paramètre temps de soudage et temps d'intermittence.
- › Mode TIG DC pulsé et PulsXP avec une fréquence d'impulsions jusqu'à 15 kHz qui permet d'obtenir un arc extrêmement concentré et une vitesse d'avance considérable (productivité élevée).

- › Fonction APC : cela permet de régler automatiquement le courant de soudage en fonction de la hauteur de l'arc afin d'obtenir un bain de fusion constant en vitesse de soudage élevée et déformation minimale des pièces.
- › Grille de refroidissement du générateur qui peut être aisément enlevée, afin de faciliter l'entretien et de réduire les délais d'intervention.
- › Ventilateur à vitesse variable, accroît le confort acoustique et minimise l'entretien du générateur.

- › Serveur Web intégré : à travers une connexion LAN, il fournit des fonctions utiles pour le service à distance, le diagnostic, le système d'information, la sauvegarde et la récupération de données, ainsi que pour toutes les activités nécessitant la collecte et le traitement des données.

Le générateur peut être contrôlé à distance et administré par un ordinateur personnel, une tablette ou un smartphone à l'aide d'un simple navigateur, sans qu'il soit nécessaire d'installer un logiciel dédié supplémentaire.

- › Deux ports USB sont disponibles pour la sauvegarde des données et la mise à jour du logiciel au moyen des clés USB. La machine est équipée avec un connecteur pour le raccordement de la commande à distance pour la régulation du courant de soudage; il est également équipé d'un ampèremètre/voltmètre numérique avec une précision d'1% et de dispositifs de protection thermique/poste avant des surchauffes anormales.

**WIN TIG DC 500 T (Art. 381)**, ist eine dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für WIG- und Elektrode-Schweißen mit Gleichstrom, mit Hochfrequenzzündung. Ausgestattet mit Kühlleinheit und Transportwagen. D.C. Mindeststrom von 3 A, der eine optimale Bearbeitung von Profilkämmen in mikrolegierten Edelstahlformen ermöglicht.

Die Merkmale, die die WIG-Schweißer von Cebora seit jeher auszeichnen, sind bei allen Modellen der neuen WIN TIG-Serie vorhanden, einschließlich der hochwertigen Lichtbogenzündung (bereits bekannt als LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT).

Alle Einstellungen sind dank dem großen LCD-Display und der einfachen und intuitiven Grafik leicht einstellbar.

- › Schneller Schweißpunkt mit minimalem Wärmeeintrag dank des spezifischen Programms, das eine sorgfältige Regulierung (in 10ms-Schritten) des Schweißzeitparameters und der Zwischenzeit ermöglicht.

- › Gepulster WIG-Gleichstrommodus und PulsXP mit einer Impulsfrequenz bis zu 15 kHz, die einen extrem fokussierten Lichtbogen und einen hohen Vorschub (hohe Produktivität) ermöglicht.

- › Die APC-Funktion ermöglicht, im WIG-DC-Modus, die automatische Anpassung des Schweißstroms an die Lichtbogenhöhe, um ein konstantes Schmelzbad mit hoher Schweißgeschwindigkeit und minimaler Verformung des Werkstücks zu erhalten.

- › Leicht entfernbares Kühlgitter der Stromquelle, um die Wartungszeit zu erleichtern und die Reaktionszeiten zu verkürzen.

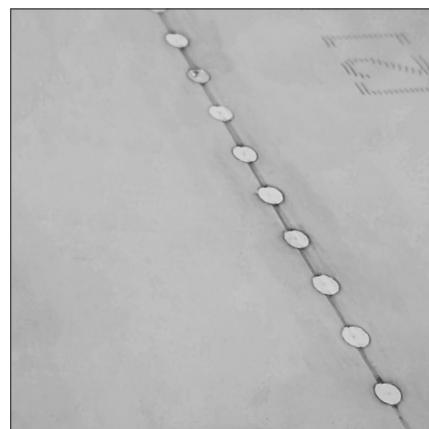
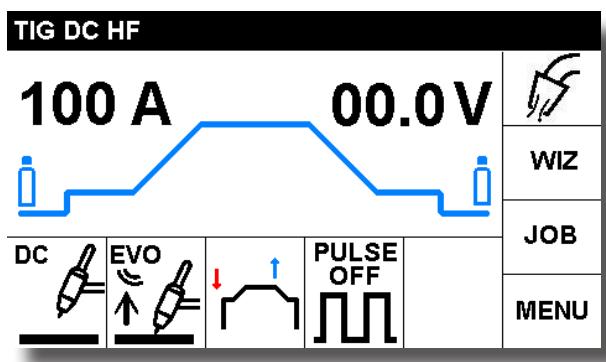
- › Integrierte Webserver: Über eine LAN-Verbindung stehen nützliche Funktionen für Fernwartung, Diagnose, Informationssystem, Daten-sicherung und -wiederherstellung sowie allgemein für alle Aktivitäten zur Verfügung, die Daten-erfassung und -verarbeitung erfordern.

- › Die Benutzeroberfläche kann über einen Computer, Tablet oder Smartphone über einen Browser ferngesteuert und verwaltet werden, ohne dass dazu eine spezielle Software installiert werden muss.

- › Zwei USB-Anschlüsse sind verfügbar, zur Datensicherung und Software-Aktualisierung über USB-Speichersticks.

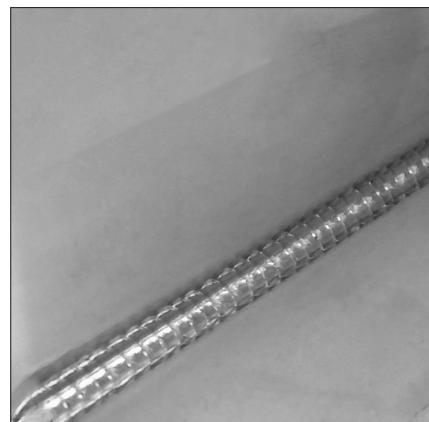
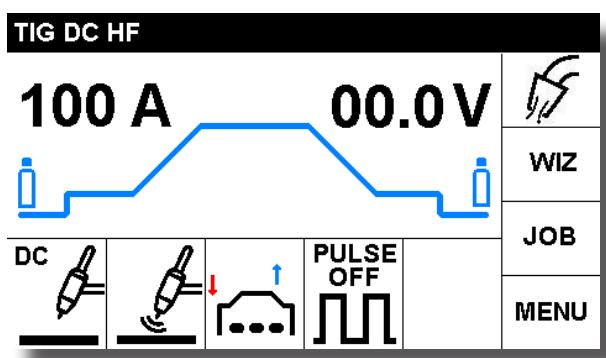
Die Stromquelle ist mit einem Verbinder für den Fernbedienungsanschluss zur Regulierung des Schweißstroms versehen. Sie ist außerdem mit einem 1% Präzisions-Ampermeter/Voltmeter und Wärmeschutzeinrichtungen ausgestattet.

## "EVO LIFT"



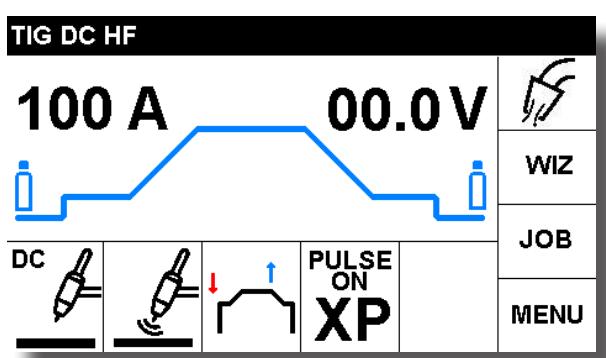
Allumage de l'arc avec précision maximale dans l'exécution des joints  
*Lichtbogenzündung mit höchste Präzision in der Spot-Ausführung*

## INTERMITTENCE PAUSE TIME WELDING



Soudures plus blanches avec réglage des temps au centième de seconde  
*Bessere Schweißnähte mit einer Einstellung von einer 100stel Sekunde*

## PULSE XP



Arc pulsé à très haute fréquence pour arc de soudage plus concentré  
*Gepulster-Lichtbogen mit sehr hoher Frequenz für mehr konzentrierten Lichtbogen*

# Accessoires

## Zuberhör

Art.	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	551	553	555	560	380	381
809	Advanced users: Progiciel de gestion avancée des utilisateurs	Advanced users: Softwarepaket für die erweiterte Benutzerverwaltung					●	●
273	Quality control: Progiciel de contrôle de la qualité	Quality control: Softwarepaket für die Qualitätskontrolle					●	●
817	Production mode: Progiciel de gestion de la production	Production mode: Softwarepaket für das Produktionsmanagement					●	●
1256	Torche BINZEL "ABITIG W" (450 A) - longue 4 m refroidie par eau	"ABITIG W" BINZEL wassergekühlter Brenner (450 A) - 4 M lang				●	●	●
1258	Torche BINZEL "ABITIG W" Up-Down (450 A) - longue 4 m refroidie par eau	"ABITIG W" BINZEL wassergekühlter Up-Down Brenner (450A) - 4 M lang				●	●	●
1260	Torche BINZEL "ABITIG 200" (200A - 35%) - longue 4 m	"ABITIG 200" BINZEL Brenner (200A - 35%) - 4 M lang	●	●	●	●	●	●
1262	Torche BINZEL "ABITIG 200" Up/Down (200 A - 35%) - longue 4 m	"ABITIG 200" BINZEL Up/Down-Brenner (200 A - 35%) - 4 M lang	●	●	●	●	●	●
1341	Groupe de refroidissement torche GR53 Alimentation monophasée 230V - 50/60 Hz	GR53 Brenner-Kühleinheit Einphasige Netzspannung 230 V - 50/60 Hz					●	
1683	Groupe de refroidissement torche GRV12 Alimentation monophasée 230V - 50/60 Hz	GRV12 Brenner-Kühleinheit Einphasige Netzspannung 230 V - 50/60 Hz					●	
1685	Groupe de refroidissement torche GRV20 Alimentation monophasée 230V - 50/60 Hz	GRV20 Brenner-Kühleinheit Einphasige Netzspannung 230 V - 50/60 Hz					●	
187	Câble d'extension de 5 m pour l'unité de commande à distance Réf. 187	Verlängerungskabel 5 m lang, für Fernsteuerung Art. 187	●	●	●	●	●	●
189	Commande à pédale sans fil	Kabellose Pedalsteuerung				●	●	●
1192	Câble d'extension de 5 m pour l'unité de commande à distance Réf. 187	Verlängerungskabel 5 m lang, für Fernsteuerung Art. 187	●	●	●	●	●	●
193	Commande à pédale pour le réglage du courant de soudage. Équipé d'un câble de 5 m et d'un interrupteur ON/OFF	Fußregler für die Einstellung des Stroms, mit 5 m Kabel und Ein-Aus-Schaltvorrichtung	●	●	●	●	●	●
1180	Connexion pour raccorder en même temps la torche et la pédale	Steckdose für den gleichzeitigen Anschluss des Brenners und des Fußreglers	●	●	●	●	●	●
2072	Câble de masse (3,5 m - 25 mm <sup>2</sup> )	Massekabel (3,5 m - 25 mm <sup>2</sup> )	●	●				
2073	Câble de masse (3,5 m - 50 mm <sup>2</sup> )	Massekabel (3,5 m - 50 mm <sup>2</sup> )		●	●	●	●	●
1450	Débitmètre à 2 manomètres	Durchflussmesser mit 2 Manometern	●	●	●	●	●	●
438	Panneau de commande à distance	Fernbedienung				●	●	●
456	Kit d'interface analogique	Analoges Schnittstellen-Kit				●		
457	Kit pour panneau de commande à distance TIG À combiner avec la Réf. 2065	Kit für TIG-Fernbedienungspanel. Zur Kombination mit Art. 2065				●		
436.01	Kit régulateur de débit de gaz	Kit Gasdurchflussregle				●	●	●
2065	Connexion entre le générateur et le panneau 5 m	Zwischenverbindung zwischen Stromquelle und Bedienpanel 5 m		●	●	●		
2065.10	Connexion entre le générateur et le panneau 10 m	Zwischenverbindung zwischen Stromquelle und Bedienpanel 10 m		●	●	●	●	
1656	Chariot pour transport générateur lors de l'utilisation avec unité de refroidissement en option Réf. 1341	Wagen für den Gerätetransport bei Verwendung des optionalen Kühlaggregats Art. 1341		●	●			
1653	Chariot avec deux étagères et support pour bouteille de dia. 180 mm	Wagen für den Transport der Stromquelle mit Dia. 180 Mm Gasflasche	●	●				
1676	Chariot de transport du générateur lorsqu'il est utilisé avec l'unité de refroidissement optionnelle Réf. 1685	Carro de transporte do gerador quando utilizado com a unidade de arrefecimento opcional Art. 1685				●		
803	Certificat d'étalonnage de la machine À demander lors de la commande du générateur. Si demandé plus tard, il sera nécessaire de renvoyer le générateur à Cebora. Validité du certificat: un an à compter de la date d'émission	Maschinenkalibrierschein Bei Bestellung der Stromquelle anzufordern. Wenn er später aufgefordert wird, muß das Gerät an Cebora zurückgesendet werden. Gültigkeit des Zertifikats: ein Jahr ab Ausstellungsdatum		●	●	●	●	●



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](http://www.cebora.it)

e-mail: cebora@cebora.it

