CEBORA
welding&cutting

TIG INVERTER DC

WIN TIG DC 180 M
WIN TIG DC 220 M
WIN TIG DC 250 T
WIN TIG DC 350 T
WIN TIG DC 500 T

PFC EN 61000-3-12

Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

WIN TIG DC 180 M (art. 551) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter **(180 A 35%)** per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonchè per piccola produzione.

Il generatore è caratterizzato da una carcassa di colore nero (Special black edition).

La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 180A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas.

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema lift-Cebora.

Il generatore è dotato di un selettore 2/4 tempi.

E' predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187+1192) o comando up-down sulla torcia (art 1262).

I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 8 kVA).

WIN TIG DC 180 M

Art. 551	TIG	MMA	Dati tecnici Specifications
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%		Alimentazione monofase Single phase input
	16 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
	5 ÷ 180 A	10 ÷ 140 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974-1
	IP23S		Grado di protezione Protection class
	10,3 kg		Peso Weight
	171x420x340 mm		Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

WIN TIG DC 180 M (art. 551) is a single-phase inverter power source **(180 A 35%)**, suitable for TIG and MMA/-SMAW welding, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; mainly designed on purpose for maintenance and repair works, as well as small production batches.

The welding machine is characterized by a black-colored casing (Special black edition).

The welding current can be adjusted from 5 to 180A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment.

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system.

The power source is equipped with a 2 stage/4 stage selector switch.

It is set up for remote control via foot control (art. 193), standard remote control (art.187+1192) or up-down control on the torch (art. 1262).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.

Compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide tolerance on supply voltage (+15%/ -20%).

The power source can be powered by adequately powered motor-generators (Min. 8 kVA).

Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

WIN TIG DC 220 M è un generatore monofase con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per la manutenzione e le piccole produzioni.

Il nuovo display LCD a colori rende l'utilizzo semplice ed intuitivo.

La saldatrice presenta, oltre ai processi di saldatura più noti, diverse novità, quali:

- Processo di saldatura TIG APC (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
- Accensione dell'arco "EVO ST" per ottimizzare la giunzione dei bordi
- Funzione spot ed intermittenza
- Arco pulsato a bassa, media, alta e altissima frequenza per interventi su piccoli spessori ove il calore trasferito deve essere minimo

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema lift-Cebora.

E' predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187+1192) o comando up-down sulla torcia (art 1262).

I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

Inoltre è possibile memorizzare fino a 9 programmi di saldatura (JOB)

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).
Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 10 KVA).

WIN TIG DC 220 M

Art. 553					Dati tecnici Specifications
	TIG		MMA		
	115 V 50/60 Hz +15% / -20%	230 V 50/60 Hz +15% / -20%	115 V 50/60 Hz +15% / -20%	230 V 50/60 Hz +15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input
	25 A	16 A	25 A	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	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%	Potenza assorbita Input power
	5 ÷ 160 A	5 ÷ 220 A	10 ÷ 110 A	10 ÷ 140 A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
X%	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%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme EN 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to EN 60974-1
IP..	IP23S				Grado di protezione Protection class
	16 kg				Peso Weight
	207x500x411 mm				Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

WIN TIG DC 220 M is a single-phase inverter power source also suitable for MMA/-SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; designed on purpose for maintenance work and small production batches.

The new LCD colour display makes use easy and intuitive.

The welding machine shows, in addition to the most known welding processes, several news, such as:

- TIG APC (Active Power Control) welding process that allows to obtain colder welding beads
- High quality arc ignition "EVO ST" in order to optimize the edges junction.
- Spot and intermittence function
- Pulsed arc on low, medium, high and very high frequency for interventions on small thickness where the transferred heat must be minimal

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system.

The power source is set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art.187+1192) or Up-Down control on the torch (art. 1262).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.

It is also possible to memorize up to 9 welding programs (JOB).

The compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide supply voltage tolerance (+ 15% / -20%).

The power source can be powered by motor-generators of adequate power (Min. 10 KVA)

Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

WIN TIG DC 250 T (art. 555) è un **generatore trifase multivoltaggio** 250 A 35% - 180A 100% con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per produzioni di media entità.

Predisposto per gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341).

Il nuovo display LCD a colori rende l'utilizzo semplice ed intuitivo.

La saldatrice presenta, oltre ai processi di saldatura più noti, diverse novità, quali:

- **Processo di saldatura TIG APC** (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
- **Accensione dell'arco "EVO ST"** per ottimizzare la giunzione dei bordi
- **Funzione spot ed intermittenza**
- **Arco pulsato** a bassa, media alta e altissima frequenza per interventi su piccoli spessori ove il calore trasferito deve essere minimo

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema lift-Cebora o Evo Lift.
E' predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187+1192) o comando up-down sulla torcia (art 1262).
I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

Inoltre e possibile memorizzare fino a 9 programmi di saldatura (JOB)
La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+ / -10%).
Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata.

WIN TIG DC 250 T

Art. 555	TIG		MMA		Dati tecnici Specifications
	208/220/230 V 50/60 Hz ±10%	400/440 V 50/60 Hz ±10%	208/220/230 V 50/60 Hz ±10%	400/440 V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input
	16 A	10 A	16 A	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	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%	Potenza assorbita Input power
	5 ÷ 230 A	5 ÷ 250 A	10 ÷ 210 A	10 ÷ 210 A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
	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%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1
	IP23S				Grado di protezione Protection class
	22,7 kg				Peso Weight
	207x437x411 mm				Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

WIN TIG DC 250 T (art. 555) is three-phase inverter **multi-voltage power source** - 250 A 35% - 180A 100% - for TIG and MMA/-SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; particularly suitable for maintenance work and for small/medium production batches.

Can be connected to the optional cooling unit (art. 1341).
The new LCD colour display makes its use easy, quick and intuitive.

This new power source, in addition to the most common welding processes, is fitted with new ones, such as:

- **TIG APC** (Active Power Control), a welding process that allows to obtain colder welding beads
- High quality **arc ignition "EVO ST"** in order to optimize edge junction
- **Spot and intermittence function**
- **Pulsed arc** on low, medium, high and very high frequency for welding on small thickness where the transferred heat must be minimal

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system, or by EVO LIFT.
The new power source is set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art.187+1192) or Up-Down control on the torch (art. 1262).
The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.
It is also possible to memorize up to 9 welding programs (JOB).
The compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide supply voltage tolerance (+/ - 10%).

The power source can be powered by motor-generators of adequate power.

Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

WIN TIG DC 350 T (art. 557) è un generatore trifase multivoltaggio - 350 A 40% - 250 A 100%- con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per produzioni di media entità.
Completo di gruppo di rafferddamento e carrello per trasporto generatore.

Il nuovo display LCD a colori rende l'utilizzo semplice ed intuitivo.

La saldatrice presenta, oltre ai processi di saldatura più noti, diverse novità, quali:

- **Processo di saldatura TIG APC** (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
- **Accensione dell'arco "EVO ST"** per ottimizzare la giunzione dei bordi
- **Funzione spot ed intermittenza**
- **Arco pulsato** a bassa, media alta e altissima frequenza per interventi su piccoli spessori ove il calore trasferito deve essere minimo

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema lift-Cebora o EVO LIFT.

E' predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187+1192) o comando up-down sulla torcia (art 1258).

I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

Inoltre è possibile memorizzare fino a 9 programmi di saldatura (JOB).

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+ / -10%).

Il generatore puo' essere alimentato da generatorri di potenza adeguata.

WIN TIG DC 350 T

Art. 557	TIG		MMA		Dati tecnici Specifications
	208/220/230 V 50/60 Hz ±10%	400/440 V 50/60 Hz ±10%	208/220/230 V 50/60 Hz ±10%	400/440 V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input
	16 A	16 A	20 A	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	7,8 kVA 35% 6,4 kVA 60% 5,4 kVA 100%	9,6 kVA 40% 7,8 kVA 60% 6,6 kVA 100%	9,3 kVA 35% 7,3 kVA 60% 6,4 kVA 100%	11,5 kVA 40% 9,3 kVA 60% 7,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
	5 ÷ 280 A	5 ÷ 350 A	10 ÷ 240 A	10 ÷ 280 A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
	280 A 35% 245 A 60% 220 A 100%	350 A 40% 280 A 60% 250 A 100%	240 A 35% 200 A 60% 180 A 100%	280 A 40% 240 A 60% 210 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1
	IP23S				Grado di protezione Protection class
	78 kg				Peso Weight
	705x1060x975 mm				Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

WIN TIG DC 350 T (art. 557) is a three-phase inverter multi-voltage power source - 350 A 40% - 250 A 100% - for TIG and MMA/-SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes.

Comes with cooling unit and trolley for transportation of the power source.

The new LCD colour display makes its use easy, quick and intuitive.

This new power source, in addition to the most common welding processes, is fitted with new ones, such as:

- **TIG APC** (Active Power Control), a welding process that allows to obtain colder welding beads
- High quality **arc ignition "EVO ST"** in order to optimize the edge junction
- **Spot and intermittence function**
- **Pulsed arc** on low, medium, high and very high frequency for welding on small thickness where the transferred heat must be minimal

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system or EVO LIFT.

The power source is set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art.187+1192) or Up-Down control on the torch (art. 1258).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.

It is also possible to memorize up to 9 welding programs (JOB).

The compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide supply voltage tolerance (+/- 10%).

The power source can be powered by motor-generators of adequate power.

Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

WIN TIG DC 500 T (art.381), è un generatore con tecnologia ad inverter per saldatura TIG pulsata con alta frequenza e ad elettrodo in corrente continua. Completo di gruppo di raffreddamento e carrello per trasporto generatore. Predisposto per il collegamento wireless alla maschera di saldatura con filtro auto-oscurante (art. 434-optional)

Corrente minima DC pari a 3A che consente lavorazioni ottimali su creste di profili negli stampi in acciaio inox microlegati.

Presenti su tutti i modelli della nuova serie WIN TIG, sono le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità di innesco dell'arco (già note come LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT).

Tutte le impostazioni sono facilmente regolabili grazie all'ampio display LCD ed alla grafica semplice ed intuitiva.

Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie al programma specifico che consente un'accurata regolazione (a step di 10ms) del parametro tempo di saldatura e tempo di intermittenza.

Modalità TIG DC pulsato e PulsXP con frequenza d'impulso fino a 15 KHz che permette di ottenere un arco estremamente focalizzato e una elevata velocità di avanzamento (alta produttività).

NUOVA funzione APC, nella modalità TIG DC, consente di regolare automaticamente la corrente di saldatura in funzione dell'altezza dell'arco al fine di ottenere un bagno di fusione costante con velocità di saldatura elevata e deformazione minima del pezzo.

NUOVA funzione VRD, nella modalità MMA, aumenta la sicurezza in ambienti pericolosi.

Griglia di raffreddamento del generatore facilmente removibile, al fine di facilitare la manutenzione riducendone i tempi di intervento.
Ventola a velocità variabile, aumenta comfort acustico e riduce la manutenzione del generatore.

Ventola a velocità variabile, aumenta comfort acustico e riduce la manutenzione del generatore.

Web Server integrato: tramite connessione LAN, fornisce utili funzioni per il servizio remoto, la diagnostica, il sistema informativo, il salvataggio e il recupero dati, e in generale per tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati.
Il generatore può essere controllato da remoto e gestito tramite personal computer, tablet o smartphone utilizzando un semplice browser senza la necessità di installare altro software dedicato.

Disponibili 2 porte USB per salvaggio dati e l'aggiornamento del software tramite chiavette.

La macchina è provvista di un connettore per il collegamento del comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura ed è dotato di un amperometro/voltmetro digitale con "precision grade" 1% e di dispositivi termostatici di protezione che bloccano la macchina prima di anomali surriscaldamenti.

E' disponibile anche versione con autotrasformatore trifase 50/60 Hz,(200) - 220 - 440 - 480V.

Optional: kit regolatore gas e certificato di calibrazione. Il grado di protezione IP23 S permette l'utilizzo in ambienti esterni.

Conforme alla norma EN61000-3-12.

WIN TIG DC 500 T

Art. 381		Dati tecnici Specifications
TIG	MMA	
400 V 50/60 Hz ± 15%		Alimentazione trifase Three phase input
25 A	32 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,6 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
3 ÷ 500 A	10 ÷ 380 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
500 A 60% 440 A 100%	380 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1
IP23S		Grado di protezione Protection class
108 kg		Peso Weight
588x1120x1010 mm		Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)

WIN TIG DC 500 T (art. 381), is an inverter MMA and pulse DC TIG welding power source with built-in HF ignition.

Supplied with cooling unit and also with trolley for transportation of the power source. Wireless connectivity enables connection to the welding mask with auto-darkening filter (art. 434 - optional). Minimum DC current equal to 3A which allows optimal tasks on profile edges in the stainless steel micro-alloyed dies.

The features that have always characterized the Cebora WIN-TIG power sources, in particular the high quality of arc ignition (already known as LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT), are still present on all the models of the new WIN TIG series.

All settings are easily adjustable thanks to the large LCD display and simple and intuitive graphics.

Fast spot-on with minimum heat input thanks to the specific program that allows accurate adjustment (10ms step) of the welding time parameter and intermittence time.

Pulsed DC TIG mode and PulsXP with pulse frequency up to 15 KHz which allows to get an extremely focused arc and a high feed rate (high productivity).

NEW APC function, in DC TIG mode, allows to automatically adjust the welding current according to the arc height in order to obtain a constant melting bath in line with high welding speed and minimum piece deformation.

NEW VRD function, in MMA mode, increases safety in hazardous environments.

Easily removable power source cooling grille, in order to facilitate and reduce the maintenance time.
Variable-speed fan, increases acoustic comfort and minimizes the maintenance of the power source.

Embedded Web Server: via LAN connection, it provides with useful functions for remote service, diagnostics, information system, data backup and recovery, and generally for all those activities that require data collection and processing.

The power source can be controlled remotely and managed through Personal Computer, Tablet or Smartphone using a browser, thus, without the need to install further dedicated software.

2 USB ports available, for data backup and software update through USB memory sticks.

The machine is provided with a connector for the remote control connection for the regulation of the welding current; it is also equipped with a 1% “precision grade” digital ammeter/
voltmeter and with thermostatic protection devices.

Also available a version fitted with 50/60 Hz three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480V.

Optional: gas regulator kit and calibration certificate.

The IP23 S degree of protection allows use in outdoor environments.

Complies with EN61000-3-12 standards.

WIN TIG DC

Le funzioni che caratterizzano le saldatrici WIN TIG DC sono:

› Funzione **Evo START** (innesco con corrente pulsante regolabile in centesimi di secondo)
› Funzione **Evo LIFT** (innesco a contatto + HF)
La combinazione delle due funzioni permette inneschi precisi sul pezzo e consente una migliore unione di lamiere con scarsa preparazione
› Funzioni di **puntatura rapida con minimo apporto di calore** grazie a un programma specifico per regolare accuratamente il tempo di saldatura utilizzabili in 2/4 tempi
› **Saldature estremamente precise** grazie ad un controllore digitale che garantisce un'ottima stabilità e precisione della corrente, questo consente anche una regolazione precisa della corrente minima (3 A) utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
› **Tempi di manutenzione minimi** grazie alla griglia di raffreddamento facilmente removibile
› **Funzione JOB** che permette di salvare facilmente in programmi dedicati, da 10 a 99 JOB (a seconda dei modelli) le impostazioni preferite dall'operatore

In particolare, WIN TIG DC 500 T:

› Sistema **T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera auto-scurante indossata dal saldatore garantendo la massima protezione degli occhi dell'operatore e riducendo l'affaticamento oculare
› **Generatori conformi ad Industria 4.0**: la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto
› Interfaccia utente gestita tramite **personal computer, tablet e smartphone**
› 2 porte **USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software
› Pannello **LCD TOUCHSCREEN** a colori 7"

Due, invece, sono le novità che Cebora propone:

› Processo **XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz (elevato confort acustico) ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento massimizzando la produttività
E' possibile sovrapporre al processo XP un'ulteriore pulsazione a bassa frequenza (doppia pulsazione)
› Ideale per lavorazioni con spessori sottili ed in processi automatizzati, come PLASMA ARC WELDING (PAW) per aumentare la velocità e la qualità di saldatura

› Processo **APC** permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza del pezzo-torcia, quindi sostituendo l'utilizzo del classico pedale per la regolazione della corrente. Questo processo consente di mantenere costante l'apporto termico sul pezzo al variare della posizione di saldatura, specialmente negli angoli

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti **(PFC)**
Conformi alla norma EN 61000-3-12

WIN TIG DC

The functions featuring DC WIN TIG welding power sources are as follows:

› **EVO START** function (pulse current ignition, to be adjusted in hundredths of a second)
› **EVO LIFT** function (contact ignition + HF)
The combination of the two functions allows precise ignitions on the workpiece as well as a better joining of poorly prepared sheets
› **Quick spot function with minimal heat input** thanks to a specific program that allows the accurate adjustment of the welding time parameter; usable in 2/4 strokes
› **Extremely accurate welds** thanks to a digital controller that ensures an excellent current stability and precision. This also allows an accurate adjustment of the minimum current (3 A) useful to carry-over operations on metal mould edges
› **Minimized maintenance times** thanks to the easily removable cooling grid
› **JOB function** that allows to easily save from 10 to 99 JOB (depending on the model), the settings preferred by the operator in dedicated programs

Particularly, DC 500T WIN TIG:

› **T-LINK® system**, embedded in the power source that erases the delay time for the enabling of the self-darkening welding mask, ensuring utmost eye protection and reducing the eye tiring-out
› **Industry 4.0 compliant power sources:** The new hardware architecture allows the implementation of a web server (through the Ethernet LAN port or by means of an external kit, through Wi-Fi connection), that enables the operator to take advantage of all those tasks requiring data collection and processing, welding parameter setup, diagnostics and remote assistance
› **User Interface** remotely controlled can be handled through personal computer, tablet and smartphone
› **2 USB ports** for saving data and updating software
› **LCD** 7” colour **TOUCH SCREEN** display

Two are the absolute innovations that Cebora offers:

› **XP** (extra Pulse) process allows welding current pulse up to 15 kHz frequencies (high acoustic comfort), getting an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate and maximized productivity.
It is possible to overlay an additional low frequency pulse (double pulse) onto the XP process.
Perfect for thin thicknesses and automated processes such as PLASMA ARC WELDING (PAW)
to increase welding speed and quality.

› **APC** process (Active Power Control) allows to take control of the welding current as the torch distance varies, thus without using the pedal for the current adjustment.
This process keeps the heat input on the workpiece steady as the welding position changes, especially in the corners.

Power sources characterized by low electrical input **(PFC)**
Compliant with EN 61000-3-12 standard

Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

Art. 553 - 555 - 557

Evo Lift Ignition

Accensione dell'arco con massima precisione nell'esecuzione della puntatura

Arc ignition with maximum precision in the spot execution

Intermittenza Pause time welding

Saldature piu' bianche con regolazione dei tempi in centesimi di secondo

Whiter welding with time adjustment to hundredth of a second

Pulse On XP

Pulsato ad altissima frequenza per arco piu' concentrato

Very high frequency pulse for a more concentrated welding arc

Art. 381

Schermata principale

Primary screen

Regolazione rapida dei parametri della pulsazione

Quick adjustment of pulse parameters

Funzione APC

APC Function

Dispositivo USB per aggiornamento software

USB device for software update

Puntatura EVO LIFT

EVO LIFT Spot

Funzione XP

XP Function

Funzione APC

APC Function

ACCESSORI-ACCESSORIES

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	per/for Art. 551	553	555	557	381
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)	✓	✓	✓		
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)	✓	✓	✓		
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola ø 180 mm	Trolley for transportation of the power source with ø 180 mm gas bottle	✓	✓	✓		
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura	Remote control unit for welding current adjustment	✓	✓	✓	✓	✓
1192	Cavetto di prolunga 5 m per comando a distanza art. 187	5 m (16 ft) extension cable for remote control unit art. 187	✓	✓	✓	✓	✓
193	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e di interruttore ON/OFF	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch	✓	✓	✓	✓	✓
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit	✓	✓	✓	✓	✓
1281.03	Accessorio per saldatura ad elettrodo: pinza porta elettrodo (5 m - 16 mm²), cavo massa (3 m - 16 mm²),maschera con vetri, martellina e spazzola in acciaio	Accessories set for electrode welding: electrode holder (5 m -16 mm²), work return lead (3 m - 16 mm²),mask with glasses,chipping hammer and steel brush	✓	✓			
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter	✓	✓	✓	✓	✓
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m length (13ft)			✓	✓	✓
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m length (13 ft)			✓	✓	✓
1341	GR53 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	GR53 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz			✓		
1656	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1341	Trolley for transportation of the power source when connected also to the optional cooling unit art. 1341			✓		
1284.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 35 mm²) e cavo massa (3,5 m - 35 mm²)	Electrode holder (5 m - 35 mm²) and work return lead (3,5 m - 35 mm²)			✓	✓	
1286.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 50 mm²) e cavo massa (3,5 m - 50 mm²)	Electrode holder (5 m - 50 mm²) and work return lead (3,5 m - 50 mm²)					✓
803	Certificato di calibrazione macchina Da richiedere in fase d'ordine del generatore. Se richiesto successivamente, sarà necessario far rientrare il generatore presso Cebora. Validità del certificato: un anno dalla data di emissione	Power source calibration certificate To be requested upon ordering the power source. If required subsequently, it will be needed to return the machine to Cebora. Validity of the certificate: one year from thedate of issue.					✓
434	Maschera di saldatura completa di filtro auto-oscurante wireless	Welding mask with wireless auto-darkening filter					✓
436	Kit regolazione portata Gas	Gas flow regulation kit					✓

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 **C509-IT-EN**/02/2021 /000