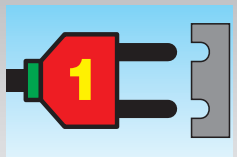
CEBORA welding&cutting

TIG INVERTER AC-DC

TIG SOUND AC-DC 2240/M

INVERTER TIG



Арт.- Art. 1656

Тележка для перевозки источника питания и баллона 230 мм.

Trolley for transportation of the power source with 230 mm bottle.

TIG SOUND AC-DC 2240/M

CEBORA welding&cutting

Арт. Art.	365		Технические характеристики Specifications
	TIG	MMA	
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%		Однофазное питание Single phase input
	16 A		Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)
	5,6 kVA 40% 4,2 kVA 60% 3,6 kVA 100%	6,6 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,6 kVA 100%	Потребляемая мощность Input power
	5 ÷ 220 A	10 ÷ 180 A	Диапазон регулировки тока Current adjustment range
X%	220 A 40% 180 A 60% 160 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 110 A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C). По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
IP..	IP 23 S		Класс защиты Protection class
	21,5 Kg		Вес Weight
	207x545x411 mm		Габариты, (ДхШхВ) Dimensions (WxLxH)

PFC EN 61000-3-12

TIG SOUND AC-DC 2240/M – это однофазный инверторный источник постоянного и переменного тока, предназначенный для сварки в режимах TIG и MMA-SMAW (за исключением использования электродов с целлюлозным покрытием). Конструкция и технологические процессы, используемые при изготовлении аппарата, позволяют достигать высокого коэффициента рабочего цикла (220A при 40%, 180A при 60% и 160A при 100%) и минимальной силы тока сварки - всего 5 A.
Аппарат может работать с импульсной дугой, если есть необходимость вести сварку на небольшой глубине, где передача тепла должна быть минимальной, а горелки с водяным охлаждением подключаются к дополнительной системе охлаждения (арт. 1341). По специальному заказу предусмотрена поставка тележки (арт. 1656) для перевозки аппарата и системы охлаждения.
В режиме TIG, возбуждение производится высоким напряжением/высокой частотой или контактным поджигом при помощи системы lift-Cebora; предусмотрена возможность подключения педали управления (арт.193), пульта дистанционного управления (арт. 187) или управления вверх/вниз (up-down) на корпусе горелки.
Туннельная конструкция обеспечивает исключительно эффективное охлаждение, и устроена так, что компоненты, которые могут пострадать в пыльных помещениях, например, электрические цепи, находятся вне охлаждающего потока.
Регулируемая функция “Hot Start” позволяет оптимизировать возбуждение дуги при переменном токе.
Система PFC гарантирует существенное снижение потребления электроэнергии (аппарат может работать с однофазным питанием 16A) и существенное допустимое отклонение напряжения питания (+15% / -20%).
Аппарат имеет память, позволяющую сохранять программы сварки и порт RS232 для подключения компьютера для удобного обновления программного обеспечения.
Источник питания может использоваться от питающей сети дизельного генератора соответствующей мощности (мин. 8 кВА).
Соответствует стандарту EN 61000-3-12..

TIG SOUND AC-DC 2240/M
is a single-phase direct and alternating current inverter power source for use in TIG and MMA-SMAW modes (except for cellulosic electrodes). The engineering and manufacturing technology of the machine have produced an excellent duty cycle (220A at 40%, 180A at 60% and 160A at 100%) and a minimum welding current of just 5 Amps.
The machine can operate with pulsed arc for working even on thin sheets, where the heat transferred must be kept to a minimum, and may also be connected to an optional cooling unit (art. 1341) for water-cooled torches. There is also an optional (art. 1656) trolley available for moving the power source and cooling unit.
In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system; the machine is also set up for remote control using foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down control on the torch.
Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

The adjustable “Hot Start” function enables optimization of arc ignition in AC.
The PFC system brings substantial energy savings (the machine is suitable also for 16A installed power) and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The machine is equipped with a memory for storage of welding programmes and an RS232 port for connection to a computer, enabling easy software updates.
The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 8 KVA).
Complies with EN 61000-3-12.

TIG SOUND AC-DC 2240/M
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

ART.	ОПИСАНИЕ	DESCRIPTION
1262	Горелка BINZEL «ABITIG 200» с кнопками UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) (200 A - 35%) - длина 4 м (13 футов)	BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)
1260	Горелка BINZEL «ABITIG 200» (200 A - 35%) - длина 4 м (13 футов)	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) -4 m length (13 ft)
1256	Горелка с водным охлаждением для аргонно-дуговой сварки BINZEL «ABITIG 450 Вт» (450 A) - длина 4 м (13 фунтов)	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m length (13ft)
1258	Горелка с водным охлаждением с кнопками UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) BINZEL «ABITIG 450 Вт» (450 A) - длина 4 м (13 фунтов)	BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m length (13 ft)
1341	Охлаждающее устройство для горелки GR53. Однофазный ввод 230 В - 50/60 Гц	GR53 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz
1656	Каретка для транспортировки источника электропитания при подключении к дополнительному охлаждающему устройству, арт. 1341	Trolley for transportation of the power source when connected also to the optional cooling unit art. 1341
187	Устройство дистанционного управления для регулировки сварочного тока	Remote control unit for welding current adjustment
1192	Удлинительный кабель длиной 5 м (16 футов) для устройства дистанционного управления, арт. 187	5 m (16 ft) extension cable for remote control unit art. 187
193	Устройство ножного управления для регулировки сварочного тока. Поставляется с кабелем длиной 5 м (16 футов) и переключателем ВКЛ/ВЫКЛ	Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch
1180	Переходник для одновременного подключения горелки и устройства ножного управления	Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit
1281.03	Комплект вспомогательных приспособлений для ручной дуговой сварки: держатель электрода (5 м -16 мм2), обратный провод (3 м - 16 мм2), маска с очками, обрубочный молоток и стальная щетка	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	2 измерителя расхода	2 gauge flowmeter

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 **C490-RU-EN**/05/2019 /000