CEBORA
welding&cutting

WIN TIG AC-DC 230 M

inverter AC-DC

WIN TIG AC-DC 230 M

PFC
EN 61000-3-12

Schermo di protezione in policarbonato
Polycarbonate protection cover

5" LCD touch screen display

Tunnel di raffreddamento
Cooling tunnel

Slot per collegamento veloce del gruppo di raffreddamento
Cooling unit fast connection slot

Gruppo di raffreddamento (Art. 1685)
Cooling unit (Art. 1685)

Carrello per trasporto generatore (Art. 1676)
Trolley for transportation of the power source (Art. 1676)

Art. 559

	TIG	MMA
Alimentazione monofase *Single phase input*	**230 V +15% / -20% 50/60 Hz**	
Fusibile ritardato *Fuse rating (slow blow)*	**16 A**	
Potenza assorbita *Input power*	**5,7 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,7 kVA 100%**	**6,2 kVA 40% 4,4 kVA 60% 3,6 kVA 100%**
Corrente min -max. ottenibile in saldatura *Min.-max. current that can be obtained in welding*	**3 ÷ 230 A**	**10 ÷ 180 A**
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 *Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974-1*	**230 A 40% 200 A 60% 170 A 100%**	**180 A 30% 140 A 60% 120 A 100%**
Grado di protezione *Protection class*	**IP 23 S**	
Peso *Weight*	**21,5 kg**	
Dimensioni (LxPxH) *Dimensions (WxLxH)*	**232 x 530 x 467 mm**	

WIN TIG AC-DC 230 M (Art. 559) è un generatore monofase con tecnologia inverter per saldatura TIG ed elettrodo (MMA) in corrente continua ed alternata con innesco HF, con un design modulare che facilita l'integrazione del nuovo gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1685). E' disponibile il nuovo carrello opzionale (Art. 1676) ideato per trasportare comodamente il generatore con il suo gruppo.
Grazie al nuovo **5" display LCD touch screen a colori** con una grafica semplice ed un menù intuitivo, tutti i parametri di processo sono facilmente regolabili:
› Modalità di innesco arco **TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START**.
› Processo TIG DC con corrente minima di 3 A utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici.
› Processo TIG AC con corrente minima di 5 A che consente il riporto su pezzi in alluminio di spessore molto sottile, frequenza regolabile da 50 a 200 Hz, forme d'onda di penetrazione e pulizia selezionabili (quadra, sinusoidale e triangolare) con regolazione indipendente di ampiezza e durata delle semionde in fase di penetrazione e pulizia.
› Processo TIG **MIX (AC+DC)** per migliorare saldatura su pezzi freddi.
› **Puntatura rapida** con minimo apporto di calore grazie alla funzione specifica che consente un'accurata regolazione (a passi di 10 ms) del tempo di saldatura e tempo di intermittenza adatto a lavori di puntatura sia in DC che AC su lamiere sottili.
› Modalità TIG **DC PULSATO** standard.
› Processo TIG **DC XP** (eXtra Pulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento (+ 30%) massimizzando la produttività.
› Processo TIG **DC APC**: permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente.
› Funzione **VRD** (Voltage Reduction Device): nella modalità MMA, aumenta la sicurezza in ambienti pericolosi.
› Funzione **JOB** per memorizzare fino a 99 programmi di saldatura.
› Porta USB interna per l'aggiornamento del software.
› Griglia di raffreddamento del generatore facilmente removibile.
› Predisposto per l'integrazione in automazione tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456).
› Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
› Ventola a velocità variabile che riduce la manutenzione del generatore
Il **sistema PFC** garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico.
Dotato di un amperometro/voltmetro digitale con grado di precisione 1% e di dispositivi di protezione termica.
Conforme con la norma EN 61000-3-12

WIN TIG AC-DC 230 M *(Art. 559) is a single-phase direct and alternated current inverter power source with HF ignition for TIG and MMA welding, with a modular design that facilitates the integration of the new optional cooling unit (Art. 1685).*
An optional trolley (Art. 1676) for trasportation of the power source and the cooling unit is also available.
*Thanks to the new user-friendly **5" LCD colour touch screen** display, all the major functions can be easily adjusted:*
*› Ignition **HF TIG, LIFT, EVO-LIFT and EVO-START** modes.*
› DC TIG process with a minimum current of 3 A useful to carryover operations on metal mould edges.
› AC TIG process with a minimum current of 5 A that allows the transfer on very thin aluminum pieces , adjustable frequency from 50 to 200 Hz, selectable penetration and cleaning waveforms (square, sinusoidal and triangular) with independent adjustment of amplitude and duration of the half-waves during penetration and cleaning.
*› TIG **MIX (AC+DC)** function to improve welding on cold pieces.*
*› **Quick spotting** function with minimal heat input thanks to a specific program that allows the accurate adjustment (10 ms) of the welding time parameter and intermittence time suitable for DC and AC work on thin sheets.*
*› **DC PULSE** process as standard.*
*› **DC XP** (eXtra Pulse) TIG process allows the welding current to pulse up to 15 kHz frequencies, generating an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate (+ 30%) and maximized productivity.*
*› **DC APC** TIG process allows the welding current to be automatically adjusted, keeping a steady voltage, regardless of the distance changed from the workpiece. Such adjustment is generally controlled by the foot pedal switch.*
› **VRD** (Voltage Reduction *Device) function: in MMA mode, enhances safety in dangerous environments.*
*› **JOB** function that allows to easily save 99 welding programs.*
› Internal USB port for software update.
› Easily removable cooling grid.
› Prearranged for integration into simple automation via optional analog interface kit (Art. 456)
› Possibility of remote control panel (Art. 457)
› Variable speed fan that reduces the power source maintenance.
*The **PFC system** brings substantial energy savings.*
Equipped with digital ammeter/voltmeter with 1% accuracy and thermal protection devices.
Complies with EN 61000-3-12

Accessori
Accessories

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
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)
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)
1685	GRV20 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	GRV20 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz
456	Kit interfaccia analogica	Analog interface kit
457	Kit per remotare il pannello di controllo TIG Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	Remote control panel kit. To be compulsorily coupled to art. 2065
2065	Connessione tra generatore e pannello 5 m per kit art. 457	5 m power source-panel connection for kit art. 457
1676	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1685	Trolley for transportation of the power source when connected also to the optional cooling unit art. 1685
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	Pedal 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	Connection to simultaneously link the torch and the pedal control unit
2072	Cavo massa (3,5 m - 25 mm²)	Work return lead (3,5 m - 25 mm²)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
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 the date of issue

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 519 R1 IT-EN** / 02-2022 / 000