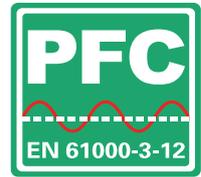




WIN TIG AC-DC 230 M

inverter AC-DC



WIN TIG AC-DC 230 M

Pantalla de protección en policarbonato
Ecrã de proteção em policarbonato

Display LCD táctil 5"

Túnel de refrigeración
Túnel de arrefecimento



Toma de conexión veloz para el equipo de refrigeración
Slot para conexão rápida do grupo de arrefecimento

Equipo de refrigeración (Art. 1685)
Grupo de arrefecimento (Art. 1685)

Carro de transporte generador (Art. 1676)
Carro para transporte do gerador (Art. 1676)



Art. 559



	TIG	MMA
Alimentación trifásica <i>Alimentação trifásica</i>	230 V +15% / -20%	
Fusible de acción retardada <i>Fusível atrasado</i>	16 A	
Potencia absorbida <i>Potência absorvida</i>	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 de la corriente <i>Campo de regulação da corrente</i>	3 ÷ 230 A	10 ÷ 180 A
Factor de servicio (10 min - 40° C) IEC 60974.1 <i>Factor de serviço (10 min - 40° C)</i> IEC 60974.1	230 A 40% 200 A 60% 170 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 120 A 100%
Clase de protección <i>Grau de protecção</i>	IP 23 S	
Peso <i>Peso</i>	21,5 kg	
Dimensiones (LxPxH) <i>Dimensões (WxLxH)</i>	232 x 530 x 467 mm	

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 semiondas 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-antorcha 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 El **sistema PFC** garantiza una significativa reducción del consumo energético.

Dotado de un amperímetro/voltímetro digital con grado de precisión 1% y de dispositivos de protección térmica.

Cumple con EN 61000-3-12

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 10ms) 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 frequências 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 memoriza 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. O **sistema PFC** garante uma redução significativa do consumo energético.

Dotado de um amperímetro/voltímetro digital, com nível de precisão de 1% e de dispositivos de proteção térmica.

Accessori

Accessories

ART.	DESCRIPCIÓN	DESCRIPTION
1262	Antorcha BINZEL "ABITIG 200" Up/Down (200 A - 35%) de 4 m	Tocha BINZEL "ABITIG 200" UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m
1260	Antorcha BINZEL "ABITIG 200" (200 A - 35%) de 4 m	Tocha BINZEL "ABITIG 200" (200 A - 35%) - 4 m
1256	Antorcha TIG BINZEL '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
1685	GRV20 Grupo de refrigeración antorcha - Alimentación monofásica 230V - 50/60 Hz	GRV20 Grupo de refrigeração tocha - Alimentação monofásica 230V - 50/60 Hz
456	Kit interfaz analógica	Kit de interface analógica
457	Kit de control remoto del panel de control TIG. Es imprescindible con el Art. 2065	Kit para uso remoto do painel de controle TIG. A ser associado obrigatoriamente ao art. 2065
2065	Conexión entre generador y panel - 5 m	Conexão entre o gerador e o painel - 5 m
1676	Carro de transporte generador cuando se utiliza con grupo de refrigeración opcional art. 1685	Carro para transporte de geradores quando utilizado com unidade de refrigeração opcional art. 1685
187	Mando a distancia para la regulación de la corriente de soldadura	Comando à distância para a regulação da corrente de soldadura
1192	Cable de extensión de 5 m para mando a distancia art.187	Cabo de extensão 5 m para comando à distância 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.
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)
1450	Flujómetro de 2 manómetros	Fluxómetro com 2 manómetros
803	Certificado de calibración de la máquina. Solicitar al realizar el 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 máquina. A pedir na fase de encomenda do gerador. Se for solicitado posteriormente, será necessário devolver o gerador à Cebora. Validade do certificado: um ano desde a data de emissão