



WIN TIG DC 220 M



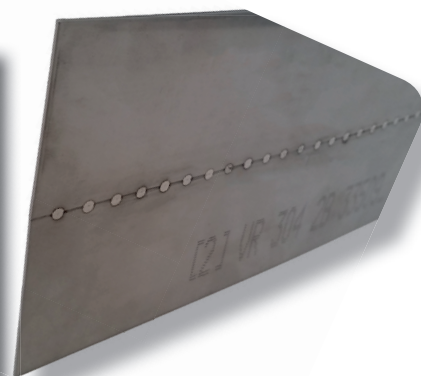
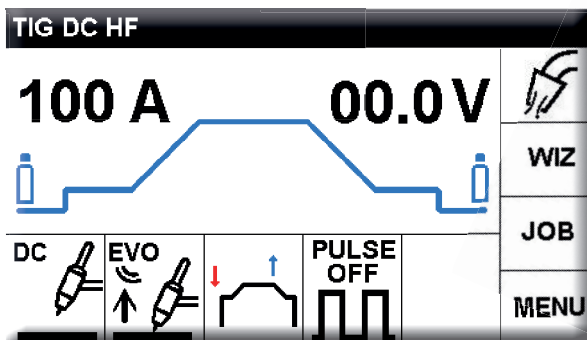
*De nouvelles fonctions,
plus grande efficacité dans
l'exécution des joints*

*Neue Funktionen, höhere
Effizienz bei der Ausführung
von Schweißverbindungen*

Evo Lift Ignition

Allumage de l'arc avec
précision maximale dans
l'exécution des joints

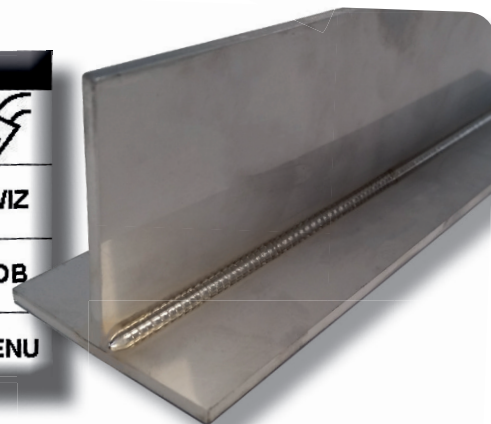
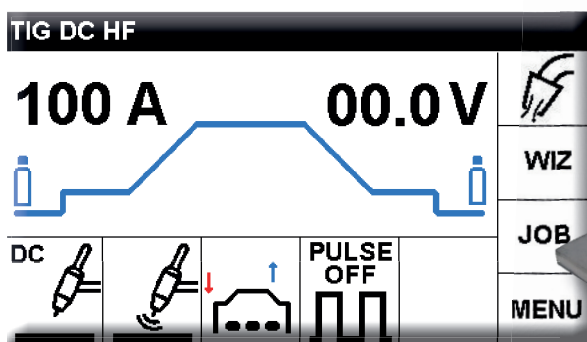
Lichtbogenzündung
mit höchste Präzision in
der Spot-Ausführung



Intermittence Intervallschweißen

Soudures plus blanches
avec réglage des temps au
centième de seconde

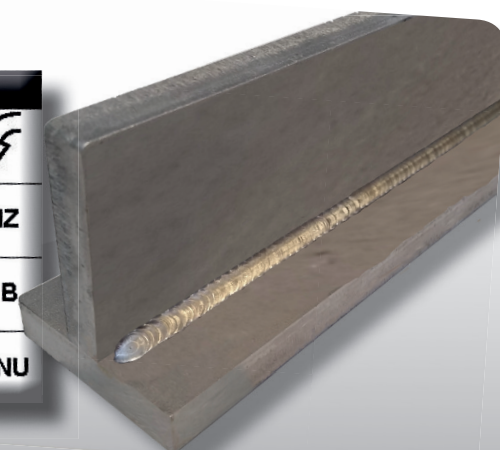
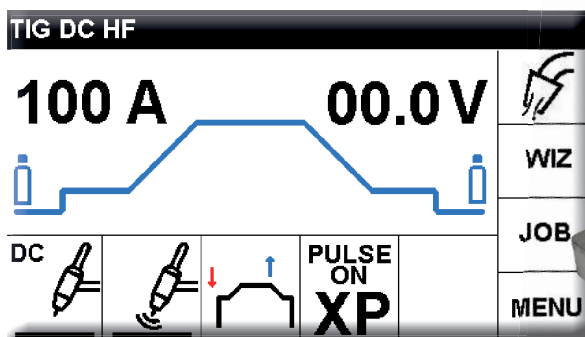
Bessere Schweißnähte mit
einer Einstellung von
einer 100stel Sekunde



Pulse On XP

Arc pulsé à très haute
fréquence pour arc de
soudage plus concentré

Gepulster-Lichtbogen mit sehr
hoher Frequenz für mehr
konzentrierten Lichtbogen



Art. 553		Données techniques Technische Daten		S	CE
TIG		MMA			
 230V 50/60 Hz +15% / -20%	115V 50/60 Hz +15% / -20%	230V 50/60 Hz +15% / -20%	115V 50/60 Hz +15% / -20%	Alimentation monophasée Einphasige Netzspannung	
 16 A	25 A	16 A	25 A	Fusible temporisé Träge Sicherung	
 5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme	
 5A ÷ 220A	5A ÷ 160A	10A ÷ 140A	10A ÷ 110A	Plage de réglage du courant de soudure Stromeinstellbereich	
 220A 30% 160A 60% 140A 100%	160A 40% 140A 60% 110A 100%	140A 35% 125A 60% 115A 100%	110A 35% 90A 60% 75A 100%	Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes CEI 60974.1 Einschaltdauer (10 min bei 40°C). Gemäß Norm IEC 60974.1	
 IP 23 S				Degré de protection Schutzart	
 15,7 kg				Poids Gewicht	
 207x500x411				Dimensions mm (LxPxH) Abmessungen mm (BxTxH)	



WIN TIG DC 220 M est un générateur monophasé avec technologie d'onduleur pour le soudage TIG et MMA/SMAW à l'exception des électrodes cellulose AWS6010; conçu pour la maintenance et les petites productions.

Le nouvel écran couleur LCD rend l'utilisation simple et intuitive.

En plus des procédés de soudage les plus connus, la soudeuse a plusieurs innovations, telles que:

- Procédé de soudage APC (Active Power Control) 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 (art. 193), la commande à distance (art. 187+1192) ou bien la commande Up-Down sur la torche (art. 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%).

Le générateur peut être alimenté par des moto-générateurs d'une puissance appropriée (10 KVA min.).

WIN TIG DC 220 M ist eine einphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie für das WIG- und MMA/SMAW-Schweißen mit Ausnahme von AWS6010 Cellulose-Elektroden; für Wartungsarbeit und kleine Produktionen eigens entwickelt. Das neue LCD-Farbdisplay macht den Einsatz einfach und intuitiv. Zusätzlich zu den bekanntesten Schweißverfahren, hat das Schweißgerät mehrere Innovationen, wie zum Beispiel:

- APC-Schweißverfahren (Active Power Control), mit dem, kältere 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 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%).

Die Stromquelle kann mit Motor-Generatoren ausreichender Leistung (Min. 10 KVA) versorgt werden.

ACCESSOIRES - ZUBEHÖR



Art. 1260



Art. 1450



Art. 1281.03



Art. 1180



Art. 187



Art. 193

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1260	Torche BINZEL "ABITIG 200" (200 A - 35%) - 4 m.	Brenner Binzel "ABITIG 200" (200 A - 35%) - 4 m
1262	Torche BINZEL "ABITIG 200" Up/Down (200 A - 35%) - 4 m.	Brenner Binzel "ABITIG 200" Up/Down (200 A - 35%) - 4 m
1653	Chariot avec deux étagères et support pour bouteille de Ø 180 mm	Wagen für den Transport der Stromquelle mit Ø 180 mm Gasflasche.
187	Unité de commande à distance pour le réglage du courant de soudage.	Fernsteuerung für die Regulierung des Stromes
1192	Câble d'extension de 5 m pour l'unité de commande à distance art. 187	5 m Verlängerungskabel 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 Stromes, 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
1281.03	Jeu d'accessoires pour la soudure à l'électrode: porte-électrode (5 m. -16mm ²), câble de masse (3 m - 16 mm ²), masque avec verres, marteau à piquer et brosse en acier.	Elektrodenschweißzubehör: Elektrodenhalter (5 m - 16 mm ²), Arbeit Rückkehr (3 m - 16 mm ²), Maske mit Brille, Meißelhammer und Edelstahl-Bürste
1450	Débitmètre à 2 manomètres	Durchflußmesser mit 2 Manometern