

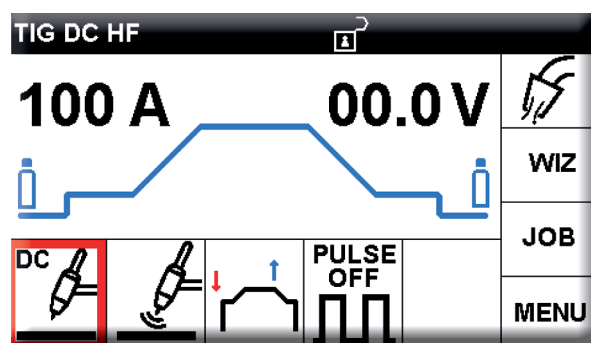
WIN TIG AC-DC 180 M
TIG SOUND AC-DC 2240 M
WIN TIG AC-DC 270 T
WIN TIG AC-DC 340 T
WIN TIG AC-DC 450 T





Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints



WIN TIG AC-DC 180 M (art. 558) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010 principalmente destinato a lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

Completo di un nuovo display LCD a colori e di un menu di utilizzo che ne rende l'uso semplice ed intuitivo, viene fornito con i seguenti nuovi processi / funzioni di saldatura TIG:

- **Processo di saldatura XA (disponibile solo in AC)** - processo di saldatura con arco concentrato ottimizzato per saldatura e puntatura
- **Processo di saldatura TIG APC** (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi e di variare la corrente in base alla distanza torcia-pezzo
- **Processo di saldatura TIG MIX (AC+DC)** adatto alla saldatura dell'alluminio e delle sue leghe, con la componente DC nel processo si ottengono saldature più penetrate e maggiori velocità di saldatura con minori deformazioni del pezzo in lavorazione
- **Processo di saldatura TIG XP** (extra power) adatto per la saldatura di lamiere sottili ed in angolo
- **Processo di saldatura MMA AC** adatto per la saldatura di elettrodi su lamiere magnetizzate, evita il "soffio magnetico" nella saldatura degli scatolati è normalmente usato nei lavori di manutenzione e in tutti i casi dove non si richiede una saldatura con alta penetrazione

- **Accensione dell'arco "EVO lift"** - con questa funzione un punto di saldatura viene realizzato esattamente dove voluto
- **Accensione dell'arco "EVO ST"** - con questa funzione si velocizza la formazione del bagno sia in puntatura che in partenza della saldatura
- **Funzione spot ed intermittenza**
- **Funzione WIZ (Wizard) di procedura guidata** - per una rapida impostazione del generatore
- **Funzione Test gas**
- **Arco pulsato** con regolazione continua da 0,16 Hz a 2,5 KHz

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).

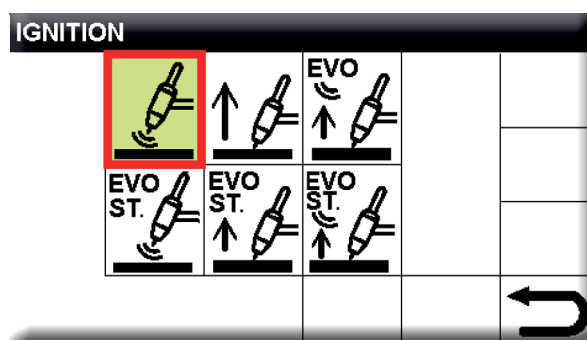
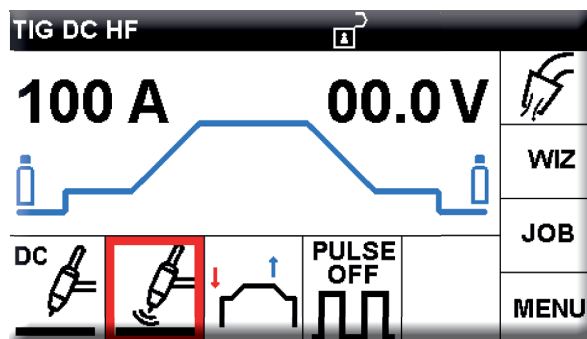
I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

Possibilità di 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. 8 kVA).

Art. 558		Dati tecnici Specifications	S	CE
TIG	MMA			
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input		
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	4,4 kVA 25% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	5 A ÷ 180 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
	180 A 25% 110 A 60% 100 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		
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class		
	17,5 kg	Peso Weight		
	207x500x411 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)		



WIN TIG AC-DC 180 M (art. 558) is a single-phase power source with inverter technology for TIG and MMA welding, (with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes) mainly designed for maintenance and repair works, as well as small production.

Fitted with a new LCD color display and with a clear and simple operative menu for an easy and quick adjustment of functions and parameters, is supplied with the following new TIG welding processes / functions:

- **XA welding process (available only in AC)** - welding process with concentrated arc optimized for welding and spot welding
- **APC TIG welding process** (Active Power Control) which allows to obtain colder welding beads and to vary the current according to the torch-work piece distance
- **TIG MIX welding process (AC+DC)** suitable for the welding of aluminum and its alloys; with the DC component in the process we obtain more penetrated welds and higher welding speeds with less deformation of the workpiece
- **XP TIG welding process** (extra power) suitable for welding thin and corner sheets. It prevents the "magnetic arc blow" during welding of the box-type profiles
- **AC MMA welding process** suitable for welding of electrodes on magnetized sheets. It prevents the "magnetic arc blow" during welding of the box-type profiles. It is normally used for maintenance work and in all cases where a high

penetration welding is not required

- **"EVO lift" arc ignition** - through this function, a welding point is exactly realized where desired
- **"EVO ST" arc ignition** - this function speeds up the shaping of the bath both in spot welding and upon the start of the welding process
- **Spot and intermittence function**
- **WIZ (Wizard) function for set-up** - for a quick setting of the power source
- **Gas test function**
- **Pulsed arc** with continuous adjustment from 0.16 Hz to 2.5 KHz

Can work with a variety of remote control devices, foot control (art. 193), remote control (art. 187+1192) or up-down control on torch (art. 1262).

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

Can be saved up to 9 welding programs (JOB). The compliance with EN 61000-3-12 standards assures a substantial energy saving as well as a wide tolerance on the supply voltage (+15%/-20%).

The power source can also be powered by motor generators of adequate power (min. 8 kVA).



Art. 1656

Carrello per trasporto generatore
con bombola da 230 mm.

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



Art. 365		Dati tecnici Specifications		S CE	
TIG		MMA			
	230 V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input			
	16 A	Fusibile ritardato 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%	Potenza assorbita Input power		
	5 ÷ 220 A	10 ÷ 180 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
	220 A 40% 180 A 60% 160 A 100%	180 A 30% 140 A 60% 110 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			
	21,5 kg	Peso Weight			
	207x545x411 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)			

Art. 365



Art. 1341

Art. 1656

TIG SOUND AC-DC 2240/M

è un generatore monofase di corrente continua e alternata ad inverter per impiego in TIG ed MMA-SMAW (ad esclusione degli elettrodi cellulosici). La progettazione e la tecnologia costruttiva della macchina hanno permesso di ottenere un ottimo fattore di servizio (220A al 40%, 180A al 60% e 160A al 100%) ed una corrente minima di saldatura di soli 5 Amp.

La macchina può lavorare con arco pulsato per interventi anche su piccoli spessori, dove il calore trasferito deve essere minimo, e può anche essere collegata ad un gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341) per torce raffreddate ad acqua. E' inoltre disponibile il carrello opzionale (art. 1656) per il trasporto del generatore e del gruppo di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza o per contatto con sistema lift-Cebora; la macchina è anche predisposta per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

La funzione "Hot Start" regolabile consente di ottimizzare l'accensione in AC.

Il sistema PFC garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico (l'apparecchio è adatto anche ad impianti monofase da 16A) e permette inoltre un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

La macchina è dotata di memoria che consente di salvare i programmi di saldatura e di una porta RS232 per il collegamento a un computer per un agevole aggiornamento del software.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (min. 8 KVA).

Conforme alla norma 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.



***Nuove funzioni, maggiore
efficienza nell'esecuzione
dei giunti***

***New functions, greater
efficiency in the execution
of welded joints***

Parameters		OFF	11:02:00 14/05/18
TIG AC HF			
Start Mode	2T		DEFAULT
Spot	OFF		
Arc Ignition Type	HF		
Preflow Time	0.1 s		
Postflow Time	10.0 s		
tigGasFlow	10.0 l/min		
First Level Current	125 A / 25.0 %		

WIN TIG AC-DC 270 T (art. 394) è un generatore trifase con tecnologia ad inverter per saldatura TIG (pulsata) e ad elettrodo (MMA) in corrente continua ed alternata, con innesco in alta frequenza. Completo di carrello trasporto generatore. Pre-disposto per gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1683) e per il collegamento wireless alla maschera di protezione con filtro auto-oscurante - T-Link (art. 434 opzionale).

Corrente minima DC pari a 3A che consente lavorazioni ottimali su creste di profili negli stampi in acciaio inox microlegati. Corrente minima AC pari a 5A che consente il riporto su spessori molto sottili di pezzi in alluminio (ad esempio creste su pale di turbina).

Disponibili tutte le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità di innesco dell'arco (come LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Tutte le impostazioni sono facilmente regolabili grazie all'ampio display LCD touch-screen da 7" (utilizzabile anche con i guanti da saldatore), alla grafica semplice ed intuitiva e ad un robusto encoder.

Frequenza AC regolabile da 50 a 200 Hz.

In TIG AC è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e la durata delle semionde di penetrazione e pulizia. Disponibile processo MIX per migliorare saldatura su pezzi freddi.

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).

Funzione APC: nella modalità TIG DC, consente di regolare au-

tomaticamente 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.

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.

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 grado di precisione 1% e di dispositivi di protezione termica.

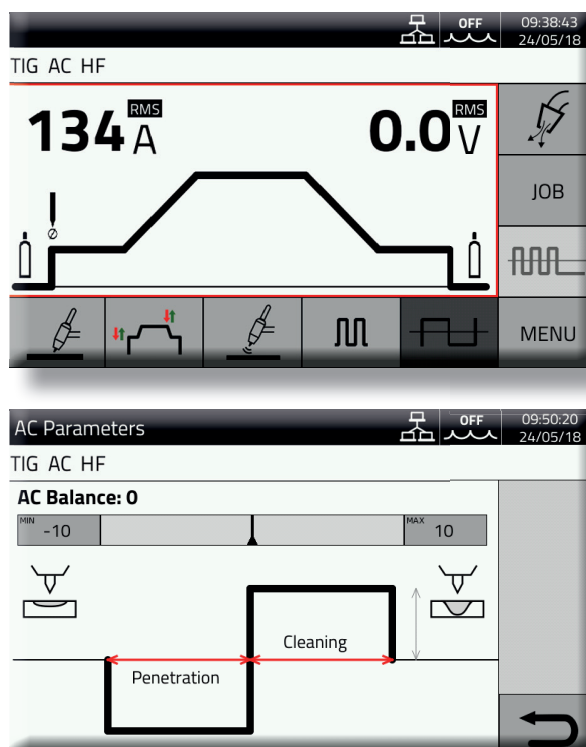
E' disponibile anche versione con autotrasformatore trifase 50/60 Hz, (200) – 220 – 440 – 480 V.

Altri optional: kit regolatore gas e certificato di calibrazione.

Il grado di protezione IP23S permette l'utilizzo in ambienti esterni.

Conforme alla norma EN61000-3:2012.

Art.	394	Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA		
	400 V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	7,6 kVA 40% 7,1 kVA 60% 6,3 kVA 100%	8 kVA 40% 7,4 kVA 60% 7 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
	3 ÷ 270 A	10 ÷ 210 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	270 A 40% 250 A 60% 230 A 100%	210 A 40% 200 A 60% 190 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
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	69 kg	Peso Weight	
	560x950x1010 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



WIN TIG AC-DC 270 T (art. 394) is a three-phase power source with inverter technology for TIG (pulsed) and electrode (MMA) AC DC welding, with built-in HF ignition. Comes with trolley for transportation of the power source. Can be connected to the optional cooling unit (art. 1683) and to the welding mask with the wireless auto darkening Filter – T-link (art. 434-optional).

Minimum DC current equal to 3A which allows optimal tasks on profile edges in the stainless steel micro-alloyed dies. Minimum AC current equal to 5A which allows the addition on very thin pieces of aluminum (for instance edges on turbine blades).

Available all the features that has always characterised the Cebora TIG welding power sources, in particular the high quality of arc ignition (already known as LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

All settings are easily adjustable thanks to the large 7 " LCD touch-screen display (can also be used with welder's gloves), simple and intuitive graphics and a durable encoder. AC frequency from 50 to 200 Hz.

In AC TIG mode it is possible to independently adjust amplitudes and times in waveform of penetration and cleaning. MIX function available to improve welding on cold pieces.

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 EN61000-3:2012



***Nuove funzioni, maggiore
efficienza nell'esecuzione
dei giunti***

***New functions, greater
efficiency in the execution
of welded joints***

Parameters		OFF	11:02:00 14/05/18
TIG AC HF			
Start Mode	2T		DEFAULT
Spot	OFF		
Arc Ignition Type	HF		
Preflow Time	0.1 s		
Postflow Time	10.0 s		
tigGasFlow	10.0 l/min		
First Level Current	125 A / 25.0 %		

WIN TIG AC-DC 340 T (art. 395) è un generatore trifase con tecnologia ad inverter per saldatura TIG (pulsata) e ad elettrodo (MMA) in corrente continua ed alternata, con innesco in alta frequenza. 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 - opzionale).

Corrente minima DC pari a 3A che consente lavorazioni ottimali su creste di profili negli stampi in acciaio inox microlegati. Corrente minima AC pari a 5A che consente il riporto su spessori molto sottili di pezzi in alluminio (ad esempio creste su pale di turbina).

Disponibili tutte le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità di innesco dell'arco (come LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

Tutte le impostazioni sono facilmente regolabili grazie all'ampio display LCD touch-screen da 7" (utilizzabile anche con i guanti da saldatore), alla grafica semplice ed intuitiva e ad un robusto encoder.

Frequenza AC regolabile da 50 a 200 Hz.

In TIG AC è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e la durata delle semionde di penetrazione e pulizia. Disponibile processo MIX per migliorare saldatura su pezzi freddi.

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).

Funzione APC: nella modalità TIG DC, consente di regolare au-

tomaticamente 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.

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.

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 grado di precisione 1% e di dispositivi di protezione termica.

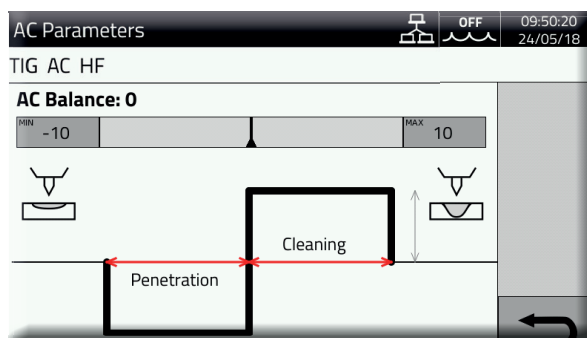
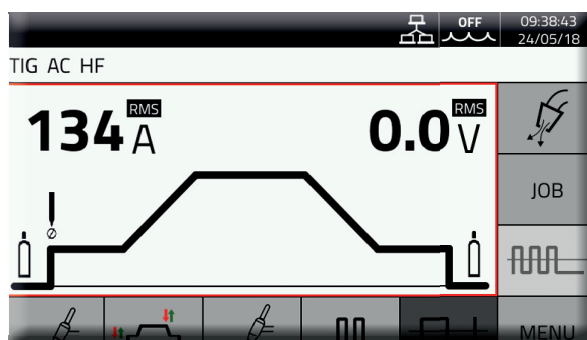
E' disponibile anche versione con autotrasformatore trifase 50/60 Hz, (200) – 220 – 440 – 480 V.

Altri optional: kit regolatore gas e certificato di calibrazione.

Il grado di protezione IP23S permette l'utilizzo in ambienti esterni.

Conforme alla norma EN61000-3:2012.

Art. 395		Dati tecnici Specifications		S	CE
TIG		MMA			
	400 V 50/60 Hz ± 15%		Alimentazione trifase Three phase input		
	16 A	20 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	11,3 kVA 40% 10,3 kVA 60% 9,7 kVA 100%	13,1 kVA 40% 12,1 kVA 60% 11,5 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	3 ÷ 340 A	10 ÷ 310 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range		
	340 A 40% 320 A 60% 310 A 100%	310 A 40% 290 A 60% 280 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		
	IP 23 S		Grado di protezione Protection class		
	109 kg		Peso Weight		
	588x1120x1010 mm		Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)		



WIN TIG AC-DC 340 T (art. 395) is a three-phase power source with inverter technology for TIG (pulsed) and electrode (MMA) AC DC welding, 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. Minimum AC current equal to 5A which allows the addition on very thin pieces of aluminum (for instance edges on turbine blades).

Available all the features that has always characterised the Cebora TIG welding power sources, in particular the high quality of arc ignition (already known as LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START).

All settings are easily adjustable thanks to the large 7 " LCD touch-screen display (can also be used with welder's gloves), simple and intuitive graphics and a durable encoder. AC frequency from 50 to 200 Hz.

In AC TIG mode it is possible to independently adjust amplitudes and times in waveform of penetration and cleaning. MIX function available to improve welding on cold pieces.

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 EN61000-3:2012



***Nuove funzioni, maggiore
efficienza nell'esecuzione
dei giunti***

***New functions, greater
efficiency in the execution
of welded joints***

Parameters		OFF	11:02:00 14/05/18
TIG AC HF			
Start Mode	2T		DEFAULT
Spot	OFF		
Arc Ignition Type	HF		
Preflow Time	0.1 s		
Postflow Time	10.0 s		
tigGasFlow	10.0 l/min		
First Level Current	125 A / 25.0 %		

WIN TIG AC-DC 450 T (art.396) è un generatore trifase con tecnologia ad inverter per saldatura TIG (pulsata) e ad elettrodo (MMA) in corrente continua ed alternata, con innesco in alta frequenza. 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 - opzionale).

Corrente minima DC pari a 3A che consente lavorazioni ottimali su creste di profili negli stampi in acciaio inox microlegati, mentre i 5A in AC consentono il riporto su spessori molto sottili di pezzi in alluminio (ad esempio creste su pale di turbina).

Disponibili tutte le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità di innesco dell'arco (come LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT).

Tutte le impostazioni sono facilmente regolabili grazie all'ampio display LCD touch-screen da 7" (utilizzabile anche con i guanti da saldatore), alla grafica semplice ed intuitiva e ad un robusto encoder.

Frequenza AC da 50 a 200 Hz.

In TIG AC, regolazione indipendente delle ampiezze e dei tempi nelle semionde di penetrazione e pulizia. Disponibile funzione MIX per migliorare saldatura su pezzi freddi.

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.

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.

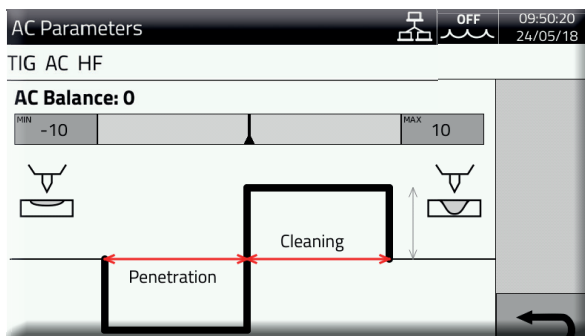
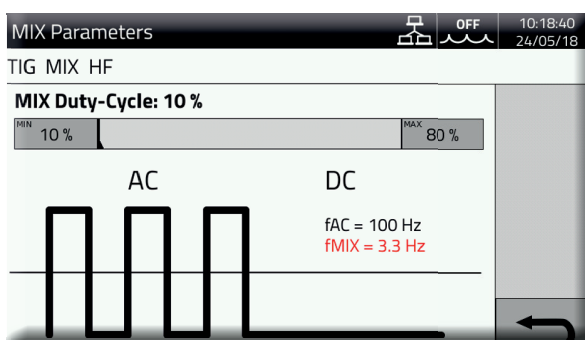
E' disponibile anche versione con autotrasformatore trifase 50/60 Hz,(200) - 220 - 440 - 480 V.

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.

Art. 396		Dati tecnici Specifications		S	CE
TIG		MMA			
	400 V 50/60 Hz ± 15%		Alimentazione trifase Three phase input		
	20 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	18,2 kVA 50% 15,9 kVA 60% 13,8 kVA 100%	17,8 kVA 45% 15,2 kVA 60% 13,9 kVA 100%	Potenza assorbita Input power		
	3 ÷ 450 A		10 ÷ 360 A		Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	450 A 50% 400 A 60% 380 A 100%	360 A 45% 340 A 60% 320 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		
	112 kg		Peso Weight		
	588x1120x1010 mm		Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)		



WIN TIG AC-DC 450 T (art.396) is a three-phase power source with inverter technology for TIG (pulsed) and electrode (MMA) AC DC welding, 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, whereas the 5A in AC allow the addition on very thin pieces of aluminum (for instance edges on turbine blades).

Available all the features that has always characterised the Cebora TIG welding power sources, in particular the high quality of arc ignition (already known as LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT).

All settings are easily adjustable thanks to the large 7 " LCD touch-screen display (can also be used with welder's gloves), simple and intuitive graphics and a durable encoder.

AC frequency from 50 to 200 Hz.

In AC TIG mode, independent adjustment of amplitudes and of times in the waveform penetration and cleaning. MIX function available to improve welding on cold pieces.

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 which block the machine before abnormal overheating may occur.

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

Optional: gas regulator kit and calibration certificate.

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

Complies with EN61000-3-12 standards.

Presenti sulla maggior parte dei modelli, le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici WIN TIG AC-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 una 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
- › **Frequenza AC di 200 Hz**
- › ***Rapida impostazione e regolazione** della funzione forma d'onda AC
- › In **TIG AC** è possibile regolare indipendentemente l'ampiezza e la percentuale delle semionde per ottenere la penetrazione / pulizia voluta e un minore arrotondamento sulla punta dell'elettrodo
- › Funzione **AC "MIX"** che permette di saldare giunti di alluminio con spessori differenti
- › ***Sistema T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera autoscurante 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 server web (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**
- › ***Pannello LCD TOUCHSCREEN 7"**
- › ***2 porte USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software

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

*esclusi Art. 558 e 365

Present in all models, the features that have always characterized TIG Cebora 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
- › **AC** frequency of 200 Hz
- › ***Quick setting and adjustment** of the AC waveform function
- › In **AC TIG** mode, it is possible to independently adjust the amplitude and percentage of the half-waves to get the desired penetration/cleaning and a lower rounding of the electrode tip
- › **AC "MIX"** function that allows to weld aluminium joints with different thicknesses
- › ***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**
- › ***LCD 7"** colour **TOUCH SCREEN** display
- › ***2 USB ports** for saving data and updating software

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

*except for Art. 558 and 365

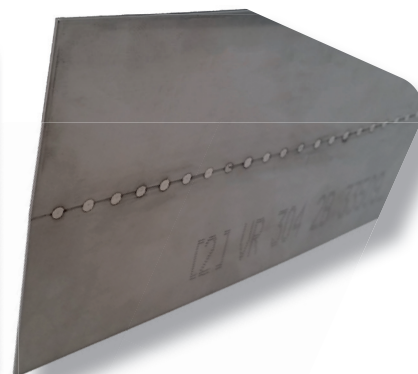
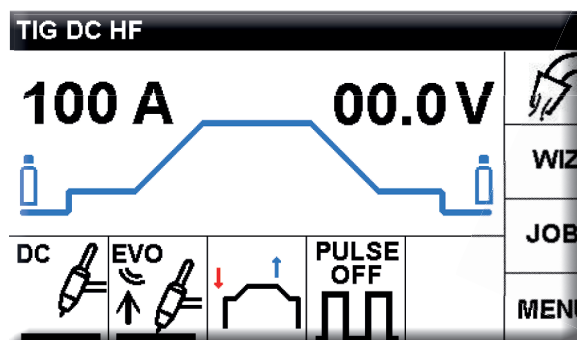
Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti New functions, greater efficiency in the execution of welded joints

Art. 558

Evo Lift Ignition

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

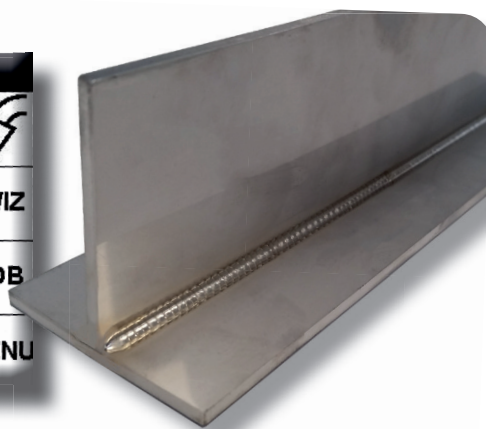
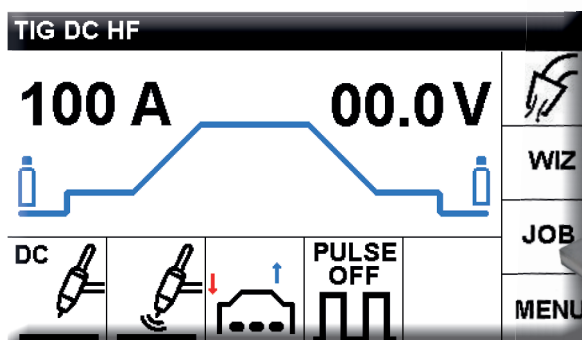
Arc ignition with maximum precision in the spot execution



Intermittenza Pause time welding

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

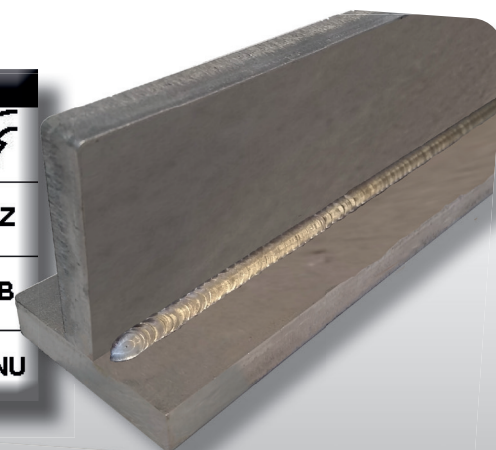
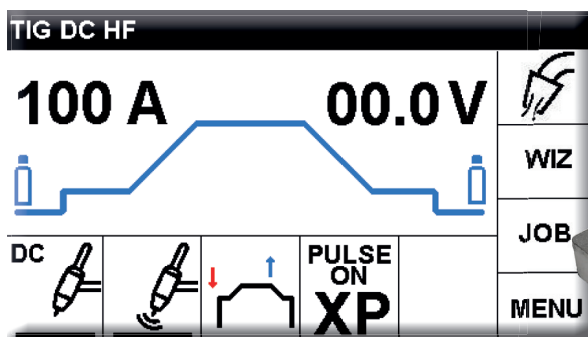
Whiter welding with time adjustment to hundredth of a second



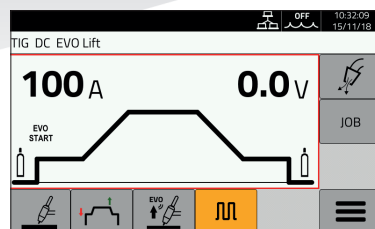
Pulse On XP

Pulsato ad altissima frequenza per arco piu' concentrato

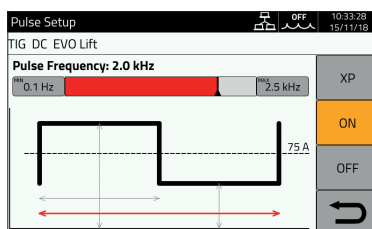
Very high frequency pulse for a more concentrated welding arc



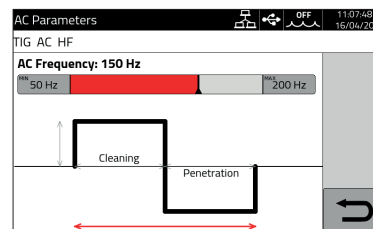
Art. 394 - 395 - 396



Schermata principale
Primary screen

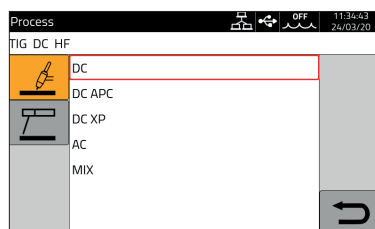


Regolazione rapida dei
parametri della pulsazione
*Quick adjustment of pulse
parameters*

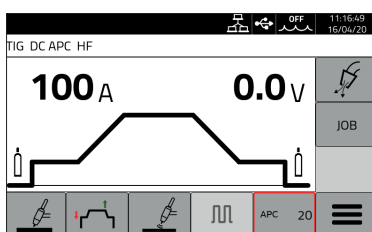


Regolazione rapida dei parametri del-
la frequenza AC (solo per TIG AC-DC)

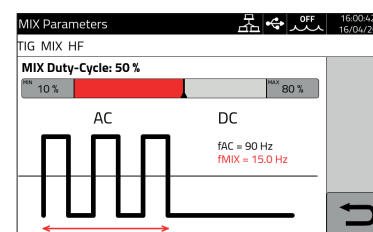
*Quick adjustment of AC frequency
parameters (only for AC-DC TIG)*



Selezione dei processi
Selection of the processes



Funzione APC
APC Function



Funzione MIX HF
HF MIX Function



Tutti i nuovi modelli WIN TIG sono dotati di
pannello LCD TOUCHSCREEN da 7 "o 4.3"
con un semplice encoder di facile utilizzo

*All the new WIN TIG models are equipped
with either a LCD 7" or 4.3" TOUCH SCREEN
display with a user-friendly encoder*



Dispositivo USB per aggiornamento software

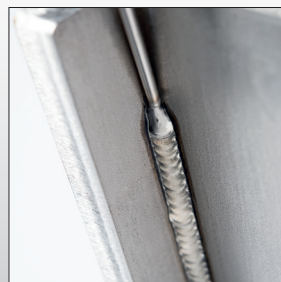
USB device for software update



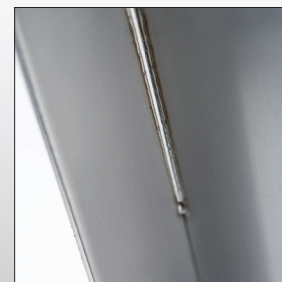
Puntatura EVO LIFT
EVO LIFT Spot



MIX AC-DC
AC-DC MIX



Funzione XP
XP Function



Funzione APC
APC Function

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	per/for Art.				
			558	365	394	395	396
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)		✓	✓	✓	✓
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 mm ²), cavo massa (3 m - 16 mm ²), maschera con vetri, martellina e spazzola in acciaio	Accessories set for electrode welding: electrode holder (5 m -16 mm ²), work return lead (3 m - 16 mm ²), mask with glasses, chipping hammer and steel brush	✓	✓			
1284.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 35 mm ²) e cavo massa (3,5 m - 35 mm ²)	Electrode holder (5 m - 35 mm ²) and work return lead (3,5 m - 35 mm ²)			✓		
1286.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 50 mm ²) e cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	Electrode holder (5 m - 50 mm ²) and work return lead (3,5 m - 50 mm ²)				✓	✓
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter	✓	✓	✓	✓	✓
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		✓			
1683	GRV12 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV12 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz			✓		
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.				✓	✓
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			✓	✓	✓