



WIN TIG DC 180 M



Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti

New functions, greater efficiency in the execution of welded joints



WIN TIG DC 180 M (art. 551) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter (**180 A 35%**) per la saldatura TIG e MMA/SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

Il generatore è caratterizzato da una carcassa di colore nero (Special black edition).

La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 180A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas.

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequen-

za o per contatto tramite il sistema lift-Cebora. 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.

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.	551	Dati tecnici Specifications	S	CE
TIG	MMA			
	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	Alimentazione monofase Single phase input		
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	5 ÷ 180 A	10 ÷ 140 A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95A 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	
	10,3 kg		Peso Weight	
	171x420x340 mm		Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



WIN TIG DC 180 M (art. 551) is a single-phase inverter power source (**180 A 35%**), suitable for TIG and MMA-SMAW welding, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; mainly designed on purpose for maintenance and repair works, as well as small production batches.

The welding machine is characterized by a black-colored casing (Special black edition).

The welding current can be adjusted from 5 to 180A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment.

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system.

It features a 2 stage/4 stage selection key.

It is set up for remote control via foot control (art. 193), standard remote control (art.187+1192) or up-down control on the torch (art. 1262).

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

Compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide tolerance on supply voltage (+15%/ -20%).

The power source can be powered by adequately powered motor-generators (Min. 8 kVA).

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)
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
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter