



WIN TIG AC-DC 270 T



***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	(35 A) 35.0%			

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.

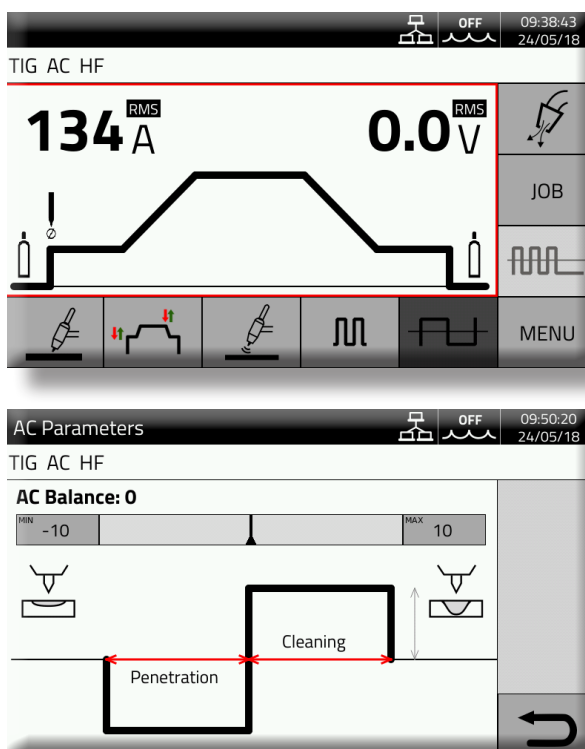
E' disponibile anche versione con autotrasformatore trifase 50/60 Hz, (200) – 220 – 440 – 480 V.

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

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 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)
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)
1683	GRV12 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV12 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
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
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)
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
436	Kit regolazione portata Gas	Gas flow regulation kit
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