



WIN TIG AC-DC 180 - 230 M
WIN TIG AC-DC 270 - 340 - 450 T

Инвертор

WIN TIG AC-DC



В большинстве моделей присутствуют функции, которые всегда характеризовали сварочные аппараты WIN TIG AC-DC:

- Функция EVO START (зажигание с импульсным током, регулируемым в сотых долях секунды).
- Функция EVO LIFT (контактное зажигание + HF). Комбинация этих двух функций позволяет точно поджигать дугу на детали и обеспечивает лучшее соединение листов с минимальной подготовкой.
- Функции быстрого точечного сваривания с минимальной теплопередачей благодаря специальной программе для точной регулировки времени сварки, доступной в 2/4 тактах.
- Исключительно точная сварка благодаря цифровому контроллеру, который обеспечивает отличную стабильность и точность тока, что также позволяет точно регулировать минимальный ток (3 А), полезный для наплавки на кромках металлических форм.
- Минимальное время на обслуживание благодаря охлаждающей решетке, которую легко снять.
- Функция JOB, которая позволяет легко сохранять в памяти выделенные программы — от 10 до 99 JOB (в зависимости от модели) с настройками, предпочтительными для оператора.
- Частота AC 200 Гц.
- *Быстрая настройка и регулировка функции формы AC волны.
- В режиме TIG AC можно независимо регулировать амплитуду и процентное соотношение полуволн для получения необходимого проникновения/чистоты и меньшего закругления на кончике электрода.
- Функция AC "MIX", которая позволяет сваривать соединения из алюминия различной толщины.
- Процесс XP (eXtraPulse) позволяет сварочному току пульсировать с высокой частотой до 15 кГц (высокий акустический комфорт), создавая крайне сфокусированную и проникающую дугу для высокой скорости продвижения, что увеличивает производительность. Возможно наложение на процесс XP дополнительного низкочастотного пульсирования (двойной пульс), что идеально для обработки тонких материалов и автоматизированных процессов, таких как PLASMA ARC WELDING (PAW), для увеличения скорости и качества сварки.
- Процесс APC (Active Power Control) позволяет управлять сварочным током в зависимости от изменения расстояния между горелкой и заготовкой, без необходимости использовать педаль для регулировки тока. Этот процесс поддерживает стабильную подачу тепла на заготовку по мере изменения положения сварки, особенно в углах.
- *Источники питания, соответствующие стандартам Индустрии 4.0: новая аппаратная архитектура позволяет внедрить веб-сервер (через порт Ethernet LAN или с помощью внешнего комплекта через соединение Wi-Fi), что дает оператору возможность воспользоваться всеми задачами, требующими сбора и обработки данных, настройки параметров сварки, диагностики и удаленной помощи.
- *Удаленно управляемый пользовательский интерфейс может быть использован через персональный компьютер, планшет и смартфон.
- *Цветной сенсорный дисплей LCD 7".
- *USB-порты для сохранения данных и обновления программного обеспечения.

Источники питания характеризуются низким потреблением электроэнергии (PFC). Соответствуют стандарту EN 61000-3-12.

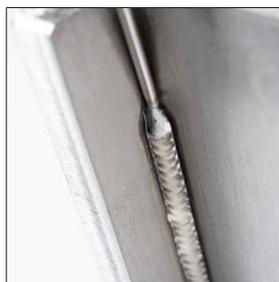
*Исключая артикул 558



Пунктировка EVO LIFT



AC-DC MIX



Функция XP



Функция APC

WIN TIG AC-DC 180 M



	TIG	MMA
Однофазное питание	230 В ±15% / -20% 50/60 Гц	
Предохранитель с задержкой	16 А	
Потребляемая мощность	4,4 кВА 25% 2,5 кВА 60% 2,2 кВА 100%	4,4 кВА 30% 3,3 кВА 60% 3,0 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	5 ÷ 180 А	10 ÷ 130 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) согласно IEC 60974-1	180 А 25% 110 А 60% 100 А 100%	130 А 30% 100 А 60% 90 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	17,5 кг	
Размеры (ДхШхВ)	207х500х411 мм	

Генератор может питаться от мотогенераторов с соответствующей мощностью (Минимум 8 кВА).

WIN TIG AC-DC 180 M (арт. 558) — это однофазный генератор с инверторной технологией для сварки TIG и MMA с поджигом HF (за исключением целлюлозных электродов AWS6010), предназначенный в основном для ремонтных и обслуживающих работ, а также для малых производств.

Комплектуется цветным LCD-дисплеем и удобным меню, что делает его использование простым и интуитивным. Поставляется с новыми процессами/функциями сварки TIG:

- Процесс сварки ХА (доступен только в режиме АС) — процесс сварки с концентрированной дугой, оптимизированный для сварки и точечной сварки.
- Процесс TIG DC APC: позволяет контролировать сварочный ток при изменении расстояния между деталью и горелкой с постоянным напряжением, заменяя классическую педаль для регулировки тока.
- Процесс TIG MIX (AC+DC), подходящий для сварки алюминия и его сплавов, где в процессе используется компонент постоянного тока, что позволяет получить более проникающую сварку и более высокую скорость сварки с меньшими деформациями обрабатываемой детали.
- Процесс TIG XP (extra power), подходящий для сварки тонких листов и угловых соединений.
- Процесс MMA AC, подходящий для сварки электродами по магнитизированным листам, предотвращает "магнитный удар" при сварке коробчатых деталей, обычно используемых в ремонтных работах и в случаях, когда не требуется сварка с высокой проникающей способностью.
- Зажигание дуги EVO LIFT: с этой функцией точка поджига устанавливается точно в нужном месте.
- Зажигание дуги EVO ST: с этой функцией ускоряется образование сварочной ванны как при точечной, так и при начальной сварке.
- Функция точечной и прерывистой сварки.
- Функция WIZ (Wizard) с пошаговой процедурой для быстрого настройки генератора.
- Функция тестирования газа.
- Импульсная дуга с непрерывной регулировкой от 0,16 Гц до 2,5 кГц.

Предусмотрено удаленное управление через ножной пульт (арт. 193), пульт дистанционного управления (арт. 187 + 1192) или управление вверх-вниз на горелке (арт. 1262). Используемые защитные газы: аргон, аргон/гелий, аргон/водород. Возможность сохранения до 9 программ сварки (JOB).

Соответствие стандарту EN 61000-3-12 гарантирует значительное снижение энергопотребления и широкую толерантность к напряжению питания (+15% / - 20%).

WIN TIG AC-DC 230 M



	TIG	MMA
Однофазное питание	230 В ±15% / -20% 50/60 Гц	
Предохранитель с задержкой	16 А	
Потребляемая мощность	5,7 кВА 30%	6,2 кВА 40%
	4,8 кВА 60%	4,4 кВА 60%
	3,7 кВА 100%	3,6 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 230 А	10 ÷ 180 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) согласно IEC 60974-1	230 А 40%	180 А 30%
	200 А 60%	140 А 60%
	170 А 100%	120 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	21,5 кг	
Размеры (ДхШхВ)	232x530x467 мм	

WIN TIG AC-DC 230 M (арт. 559) — это однофазный генератор с инверторной технологией для сварки TIG и электродом (MMA) в режиме постоянного и переменного тока с поджигом HF, с модульным дизайном, который упрощает интеграцию нового опционального охлаждающего блока (арт. 1685). Также доступна новая опциональная тележка (арт. 1676), разработанная для удобной транспортировки генератора вместе с его блоком.

Благодаря новому 5-дюймовому цветному сенсорному дисплею LCD с простым графическим интерфейсом и интуитивно понятным меню, все параметры процесса легко регулируются:

- Режимы поджига дуги TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START.
- Процесс TIG DC с минимальным током 3 А, полезный для наплавки на кромки металлических форм.
- Процесс TIG AC с минимальным током 5 А, который позволяет наплавку на детали из алюминия очень малой толщины, частота регулируется от 50 до 200 Гц, формы волн для проникновения и очистки выбираются (квадратная, синусоидальная и треугольная) с независимой регулировкой амплитуды и длительности полуволн на стадии проникновения и очистки.
- Процесс TIG MIX (AC+DC) для улучшения сварки холодных деталей.
- Быстрая точечная сварка с минимальной теплопередачей благодаря специальной функции, которая позволяет точно регулировать (с шагом 10 мс) время сварки и время прерывистости, что подходит для точечной сварки как в режиме DC, так и в режиме AC для тонких листов.
- Стандартный режим импульсной сварки TIG DC.
- Процесс TIG DC XP (eXtra Pulse), позволяющий току пульсировать на высоких частотах до 15 кГц, создавая крайне сфокусированную и проникающую дугу для высокой скорости продвижения (+30%), максимизируя производительность.
- Процесс TIG DC APC: позволяет контролировать сварочный ток при изменении расстояния между деталью и горелкой с постоянным напряжением, заменяя классическую педаль для регулировки тока.
- Функция VRD (устройство снижения напряжения): в режиме MMA увеличивает безопасность в опасных условиях.
- Функция JOB для сохранения до 99 программ сварки.
- Встроенный USB-порт для обновления программного обеспечения.
- Легкосъемная охлаждающая решетка генератора.
- Подготовлен для интеграции в автоматизацию с помощью опционального аналогового интерфейса (арт. 456).
- Возможность удаленного управления панелью команд (арт. 457).

Оснащен цифровым амперметром/вольтметром с точностью 1% и устройствами термозащиты.

WIN TIG AC-DC 270 T



	TIG	MMA
Однофазное питание	400 В ± 15% 50/60 Гц	
Предохранитель с задержкой	16 А	
Потребляемая мощность	7,6 кВА 40% 7,1 кВА 60% 6,3 кВА 100%	8 кВА 40% 7,4 кВА 60% 7 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 270 А	10 ÷ 210 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) согласно IEC 60974-1	270 А 40% 250 А 60% 230 А 100%	210 А 40% 200 А 60% 190 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	69 кг	
Размеры (ДхШхВ)	560x950x1010 мм	

WIN TIG AC-DC 270 T (арт. 394) — это трёхфазный генератор с инверторной технологией для сварки TIG (импульсной) и электродом (MMA) в режиме постоянного и переменного тока с поджигом высокой частоты. Поставляется с транспортной тележкой генератора. Подготовлен для установки опционального блока охлаждения (арт. 1683). Минимальный ток DC составляет 3 А, что позволяет выполнять оптимальные работы на кромках профилей в штампах из легированной нержавеющей стали. Минимальный ток AC — 5 А, что позволяет работать с очень тонкими алюминиевыми деталями (например, кромки лопастей турбин).

Доступны все функции, которые всегда отличали сварочные аппараты TIG Cebora, в частности высокое качество поджига дуги (такие как LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START). Все настройки легко регулируются благодаря большому 7-дюймовому сенсорному дисплею LCD (который можно использовать в сварочных перчатках), простому интерфейсу и прочному энкодеру.

Частота AC регулируется от 50 до 200 Гц.

- В режиме TIG AC можно независимо регулировать амплитуду и длительность полуволн для проникновения и очистки. Доступен процесс MIX для улучшения сварки холодных деталей.
- Быстрая точечная сварка с минимальной теплопередачей благодаря специальной программе, которая позволяет точно регулировать параметры времени сварки и время прерывистости с шагом 10 мс.
- Режим импульсной сварки TIG DC и PulsXP с частотой пульсации до 15 кГц, что позволяет получить крайне сфокусированную дугу и высокую скорость выполнения (высокая производительность).
- Процесс TIG DC APC: позволяет контролировать сварочный ток при изменении расстояния между деталью и горелкой с постоянным напряжением, заменяя классическую педаль для регулировки тока.

Функция VRD: в режиме MMA увеличивает безопасность в опасных условиях.

Съемная охлаждающая решетка генератора, облегчающая обслуживание и сокращающая время вмешательства.

Интегрированный веб-сервер: через LAN-соединение предоставляет полезные функции для удаленного обслуживания, диагностики, информационной системы, сохранения и восстановления данных, а также для всех действий, связанных со сбором и обработкой данных.

Генератор может управляться удаленно с помощью компьютера, планшета или смартфона через простой браузер без необходимости установки специального программного обеспечения.

Доступны два USB-порта для сохранения данных и обновления программного обеспечения через флеш-накопитель.

Машина оснащена разъемом для подключения дистанционного пульта для регулировки тока сварки и цифровым амперметром/вольтметром с точностью 1% и устройствами термозащиты.

WIN TIG AC-DC 340 T



	TIG	MMA
Однофазное питание	400 В ± 15% 50/60 Гц	
Предохранитель с задержкой	16 А	20 А
Потребляемая мощность	11,3 кВА 40% 10,3 кВА 60% 9,7 кВА 100%	13,1 кВА 40% 12,1 кВА 60% 11,5 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 340 А	10 ÷ 310 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) согласно IEC 60974-1	340 А 40% 320 А 60% 310 А 100%	310 А 40% 290 А 60% 280 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	109 кг	
Размеры (ДхШхВ)	588x1120x1010 мм	

WIN TIG AC-DC 340 T (арт. 395) — это трёхфазный генератор с инверторной технологией для сварки TIG (импульсной) и электродом (MMA) в режиме постоянного и переменного тока с поджигом высокой частоты. В комплект входит блок охлаждения и транспортная тележка генератора. Минимальный ток DC составляет 3 А, что позволяет выполнять оптимальные работы на кромках профилей в штампах из легированной нержавеющей стали. Минимальный ток AC — 5 А, что позволяет работать с очень тонкими алюминиевыми деталями (например, кромки лопастей турбин).

Доступны все функции, которые всегда отличали сварочные аппараты TIG Cebora, в частности высокое качество поджига дуги (такие как LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START). Все настройки легко регулируются благодаря большому 7-дюймовому сенсорному дисплею LCD (который можно использовать в сварочных перчатках), простому интерфейсу и прочному энкодеру.

Частота AC регулируется от 50 до 200 Гц.

- В режиме TIG AC можно независимо регулировать амплитуду и длительность полуволн для проникновения и очистки. Доступен процесс MIX для улучшения сварки холодных деталей.
- Быстрая точечная сварка с минимальной теплопередачей благодаря специальной программе, которая позволяет точно регулировать параметры времени сварки и время прерывистости с шагом 10 мс.
- Режим импульсной сварки TIG DC и PulsXP с частотой пульсации до 15 кГц, что позволяет получить крайне сфокусированную дугу и высокую скорость выполнения (высокая производительность).
- Процесс TIG DC APC: позволяет контролировать сварочный ток при изменении расстояния между деталью и горелкой с постоянным напряжением, заменяя классическую педаль для регулировки тока.

Функция VRD: в режиме MMA увеличивает безопасность в опасных условиях.

Съёмная охлаждающая решетка генератора, облегчающая обслуживание и сокращающая время вмешательства.

Интегрированный веб-сервер: через LAN-соединение предоставляет полезные функции для удаленного обслуживания, диагностики, информационной системы, сохранения и восстановления данных, а также для всех действий, связанных со сбором и обработкой данных.

Генератор может управляться удалённо с помощью компьютера, планшета или смартфона через простой браузер без необходимости установки специального программного обеспечения.

Доступны два USB-порта для сохранения данных и обновления программного обеспечения через флеш-накопитель.

Машина оснащена разъемом для подключения дистанционного пульта для регулировки тока сварки и цифровым амперметром/вольтметром с точностью 1% и устройствами термозащиты.

WIN TIG AC-DC 450 T



	TIG	MMA
Однофазное питание	400 В ± 15% 50/60 Гц	
Предохранитель с задержкой	20 А	
Потребляемая мощность	18,2 кВА 50% 15,9 кВА 60% 13,8 кВА 100%	17,8 кВА 45% 15,2 кВА 60% 13,9 кВА 100%
Диапазон регулировки тока	3 ÷ 450 А	10 ÷ 360 А
Рабочий цикл (10 мин. 40°C) согласно IEC 60974-1	450 А 50% 400 А 60% 380 А 100%	360 А 45% 340 А 60% 320 А 100%
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	112 кг	
Размеры (ДхШхВ)	588x1120x1010 мм	

WIN TIG AC-DC 450 T (арт. 396) — это трёхфазный генератор с инверторной технологией для сварки TIG (импульсной) и электродом (MMA) в режиме постоянного и переменного тока с поджигом высокой частоты. Поставляется с блоком охлаждения и тележкой для транспортировки генератора.

Минимальный ток DC составляет 3 А, что позволяет выполнять оптимальные работы на кромках профилей в штампах из легированной нержавеющей стали.

Минимальный ток AC — 5 А, что позволяет работать с очень тонкими алюминиевыми деталями (например, кромки лопастей турбин).

Доступны все функции, которые всегда отличали сварочные аппараты TIG Cebora, в частности высокое качество поджига дуги (такие как LIFT, HF, EVO-LIFT, EVO-START). Все настройки легко регулируются благодаря большому 7-дюймовому сенсорному дисплею LCD (который можно использовать в сварочных перчатках), простому интерфейсу и прочному энкодеру.

Частота AC регулируется от 50 до 200 Гц.

- В режиме TIG AC можно независимо регулировать амплитуду и длительность полуволн для проникновения и очистки. Доступен процесс MIX для улучшения сварки холодных деталей.
- Быстрая точечная сварка с минимальной теплопередачей благодаря специальной программе, которая позволяет точно регулировать параметры времени сварки и время прерывистости с шагом 10 мс.
- Режим импульсной сварки TIG DC и PulsXP с частотой пульсации до 15 кГц, что позволяет получить крайне сфокусированную дугу и высокую скорость выполнения (высокая производительность).
- Процесс TIG DC APC: позволяет контролировать сварочный ток при изменении расстояния между деталью и горелкой с постоянным напряжением, заменяя классическую педаль для регулировки тока.

Функция VRD: в режиме MMA увеличивает безопасность в опасных условиях.

Съемная охлаждающая решетка генератора, облегчающая обслуживание и сокращающая время вмешательства.

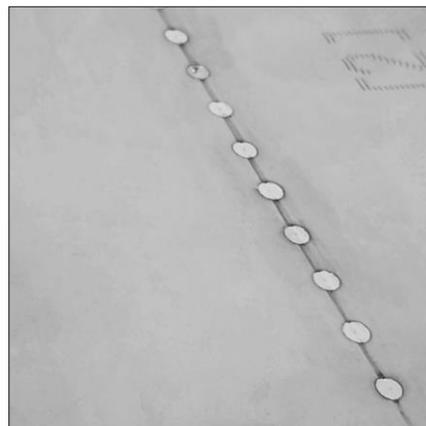
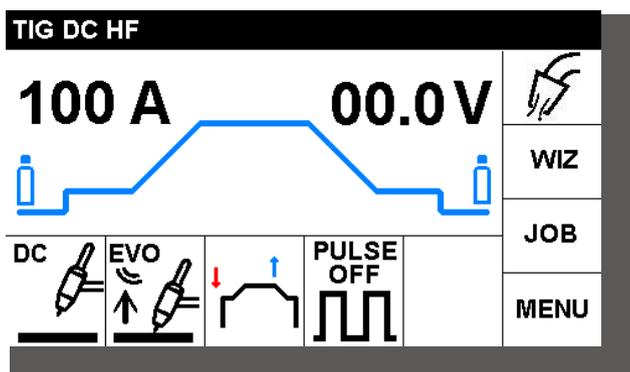
Интегрированный веб-сервер: через LAN-соединение предоставляет полезные функции для удаленного обслуживания, диагностики, информационной системы, сохранения и восстановления данных, а также для всех действий, связанных со сбором и обработкой данных.

Генератор может управляться удалённо с помощью компьютера, планшета или смартфона через простой браузер без необходимости установки специального программного обеспечения.

Доступны два USB-порта для сохранения данных и обновления программного обеспечения через флеш-накопитель.

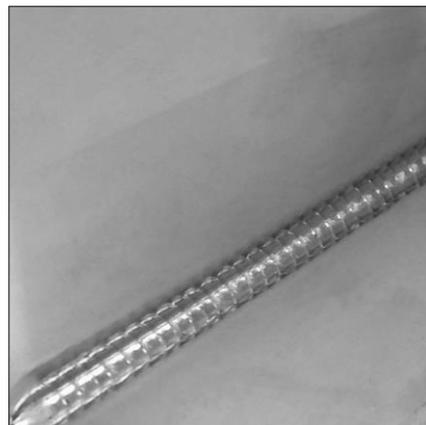
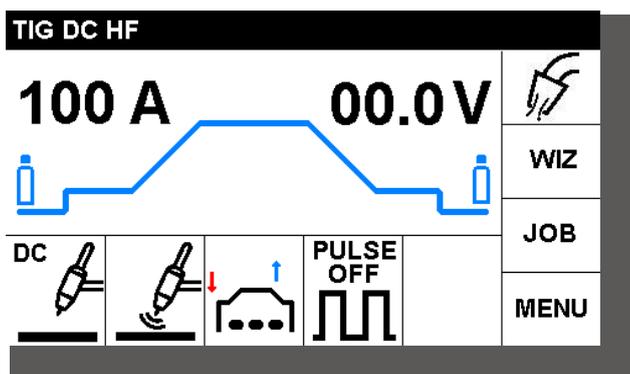
Машина оснащена разъемом для подключения дистанционного пульта для регулировки тока сварки и цифровым амперметром/вольтметром с точностью 1% и устройствами термозащиты.

Поджиг EVO LIFT.



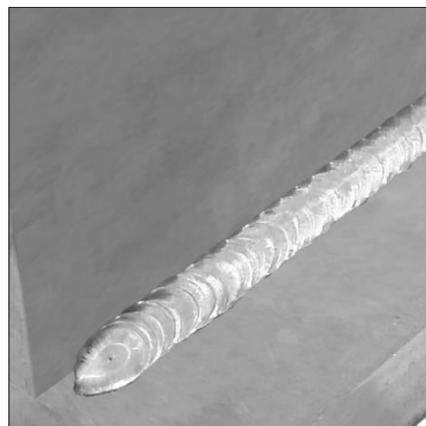
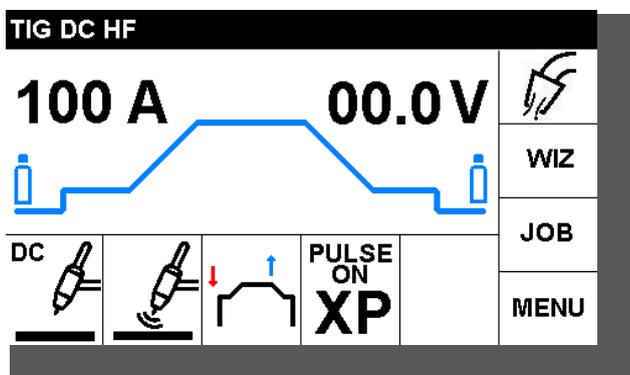
Зажигание дуги с максимальной точностью при выполнении точечной сварки.

Время паузы для прерывистой сварки.



Более светлые сварочные швы с регулировкой времени в сотых долях секунды.

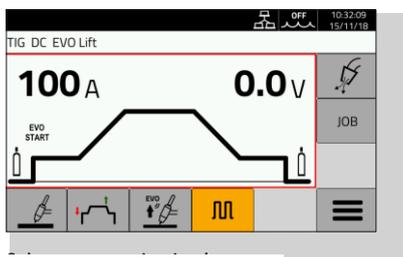
Импульс в режиме XP.



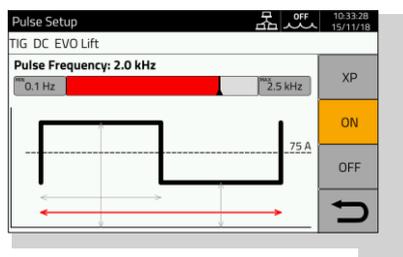
Импульс на очень высокой частоте для более концентрированной сварочной дуги.

ДИСПЛЕЙ

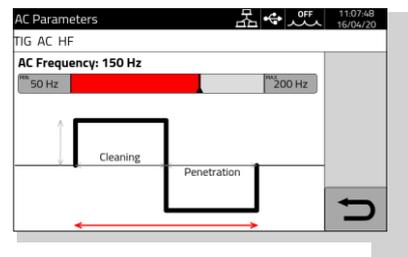
Артикулы: 394 - 395 - 396



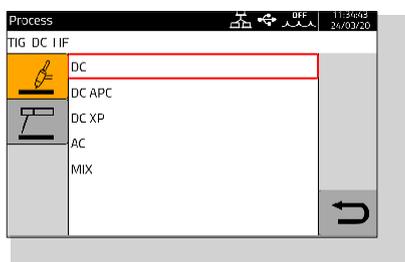
Главный экран.



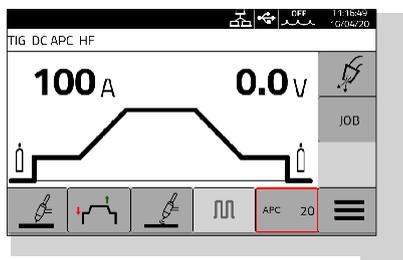
Быстрая настройка параметров импульса.



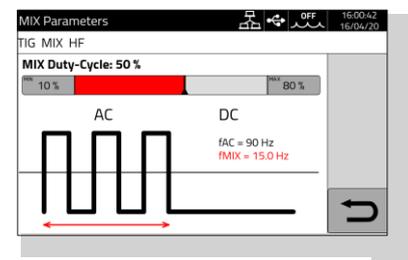
Быстрая настройка параметров частоты переменного тока (только для TIG AC-DC).



Выбор процессов.



Функция APC.



Функция MIX HF.



Модели WIN TIG оснащены LCD-дисплеем с простым и удобным энкодером.



USB-устройство для обновления программного обеспечения.

ART.		558	559	394	395	396
809	Продвинутые пользователи: программный пакет для управления продвинутыми пользователями			•	•	•
273	Контроль качества: программный пакет для контроля качества			•	•	•
817	Производственный режим: программный пакет для управления производством			•	•	•
1256	Горелка TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' с водяным охлаждением (450 A) - длина 4 м		•	•	•	•
1258	Горелка TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN с водяным охлаждением (450 A) - длина 4 м		•	•	•	•
1260	Горелка TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - длина 4 м	•	•	•		
1262	Горелка TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - длина 4 м	•	•	•		
1683	Блок охлаждения GRV12 для горелки. Входное напряжение 230В - 50/60 Гц			•		
1685	Блок охлаждения GRV20 для горелки. Входное напряжение 230В - 50/60 Гц		•			
1687	Блок дистанционного управления для регулировки сварочного тока	•	•	•	•	•
187	Блок дистанционного управления для регулировки сварочного тока	•	•	•	•	•
193	Беспроводная ножная педаль для регулировки сварочного тока	•	•	•	•	•
189	Беспроводная ножная педаль для регулировки сварочного тока		•	•	•	•
1180	Адаптер для одновременного подключения горелки и ножного блока	•	•	•	•	•
2072	Кабель массы (3,5 м - 25 мм ²)	•	•			
2073	Кабель массы (3,5 м - 50 мм ²)			•	•	•
1450	Двухшкальный расходомер	•	•	•	•	•
438	Панель дистанционного управления			•	•	•
456	Набор аналогового интерфейса		•			
436.01	Набор регулятора потока газа			•	•	•
457	Набор для дистанционного управления панелью управления TIG		•			
2065	Соединительный кабель генератора и панели управления – 5 м		•	•	•	•
2065.10	Соединительный кабель генератора и панели управления – 10 м		•	•	•	•
1653	Тележка для транспортировки генератора с баллоном Ø 180 мм	•				
1676	Тележка для транспортировки генератора при подключении к опциональному блоку охлаждения (арт. 1685)		•			
803	Сертификат калибровки машины		•	•	•	•



ООО "ИТСП" ИНН 7736319656

Эксклюзивный представитель CEBORA S.p.A. в России

8 (800) 222-9016 | info@ceboraru | ceboraru

