



WIN TIG DC 180 - 220 M

WIN TIG DC 250 - 320 - 340 - 500 T

inverter

WIN TIG DC

WIN TIG DC



Le funzioni che caratterizzano le saldatrici WIN TIG DC sono:

- › Funzione **EVO START** (innesco con corrente pulsata 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 un'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
- › Processo **XP** (eXtraPulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz (elevato comfort 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.

The functions featuring DC WIN TIG welding power sources are following ones:

- › **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
- › **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.

› 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.

In particolare, WIN TIG DC 340 T (Art. 380) e 500 T (Art. 381):

- › **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (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**
- › 2 porte **USB** per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software
- › Pannello LCD touch-screen a colori 7"

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (PFC)
Conformi alla norma EN 61000-3-12

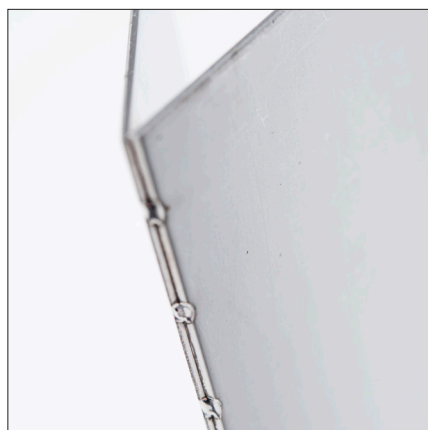
› **APC process (Active Power Control)** allows to take control of the welding current as the torch distance varies, thus without using the pedal for the current adjustment.

This process keeps the heat input on the workpiece steady as the welding position changes, especially in the corners.

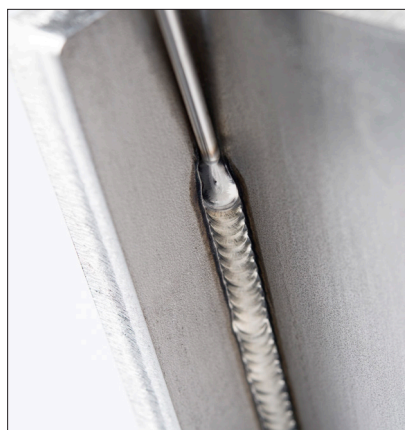
Particularly, DC 500 T (Art. 381) and 340 T (Art. 380) WIN TIG:

- › **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**
- › 2 **USB** ports for saving data and updating software
- › LCD 7" colour touch-screen display

Power sources characterized by low electrical input (PFC)
Compliant with EN 61000-3-12 standard



Puntatura EVO LIFT
EVO LIFT Spot



Funzione XP
XP Function



Funzione APC
APC Function

WIN TIG DC 180 M



	TIG	MMA
Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	
Potenza assorbita <i>Input power</i>	4 kVA 35% 2,7 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,6 kVA 30% 3,5 kVA 60% 2,8 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	5 ÷ 180 A	
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	180 A 35% 135 A 60% 110 A 100%	140 A 30% 115 A 60% 95 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S	
Peso <i>Weight</i>	10,3 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	171 x 420 x 340 mm	

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 8 kVA).
The power source can be powered by motor-generators of adequate power (Min. 8 kVA)

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, nonchè 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 180 A 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 frequenza o per contatto tramite il sistema 'lift-Cebora'.

Il generatore è dotato di un selettore 2/4 tempi.

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%).

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 power source is characterized by a black-colored casing (Special black edition).

The power source can be adjusted from 5 to 180 A 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.

The power source is equipped with a 2 stage/4 stage selector switch.

It is set up for remote unit control by foot control unit (art. 193), remote control unit (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%).

WIN TIG DC 220 M



TIG

MMA

	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz	115 V +15% / -20% 50/60 Hz	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Alimentazione monofase <i>Single phase input</i>				
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	25 A	16 A	25 A	16 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	3,8 kVA 40% 3,1 kVA 60% 2,2 kVA 100%	5,3 kVA 30% 3,2 kVA 60% 2,7 kVA 100%	3,6 kVA 35% 2,8 kVA 60% 2,3 kVA 100%	4,5 kVA 35% 3,8 kVA 60% 3,4 kVA 100%
Campo di regolazione della corrente <i>Current adjustment range</i>	5 ÷ 160 A	5 ÷ 220 A	10 ÷ 110 A	10 ÷ 140 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle (10 min. 40°C)</i> <i>According to IEC 60974-1</i>	160 A 40% 140 A 60% 110 A 100%	220 A 30% 160 A 60% 140 A 100%	110 A 35% 90 A 60% 75 A 100%	140 A 35% 125 A 60% 115 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S			
Peso <i>Weight</i>	16 kg			
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	207 x 500 x 411 mm			



Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 10 kVA).
The power source can be powered by adequately powered motor-generators (Min. 10 kVA).

WIN TIG DC 220 M (art. 553) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per la manutenzione e le piccole produzioni. Completa il generatore un display LCD a colori che rende l'utilizzo semplice ed intuitivo.

La saldatrice presenta, oltre ai processi di saldatura più noti, diverse novità, quali:

- › Processo di saldatura TIG APC (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
- › Accensione dell'arco "EVO ST" per ottimizzare la giunzione dei bordi
- › Funzione spot ed intermittenza
- › Arco pulsato a bassa, media, alta e altissima frequenza per interventi su piccoli spessori ove il calore trasferito deve essere minimo.

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema lift-Cebora.

È 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.

Inoltre è possibile 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%).

WIN TIG DC 220 M (art. 553) is a single-phase inverter power source also suitable for MMA/-SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; designed on purpose for maintenance work and small production batches. The LCD colour display makes use easy and intuitive.

The power source shows, in addition to the most known welding processes, several new ones, such as:

- › TIG APC (Active Power Control) welding process that allows to obtain colder welding beads
- › High quality arc ignition "EVO ST" in order to optimize the edges junction.
- › Spot and intermittence function
- › Pulsed arc on low, medium, high and very high frequency for interventions on small thicknesses where the transferred heat must be minimal.

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

It is set up for remote unit control by foot control unit (art. 193), remote control unit (art. 187+1192) or Up-Down control on the torch (art. 1262). The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.

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

It is also possible to memorize up to 9 welding programs (JOB). The compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide supply voltage tolerance (+ 15% / -20%).

WIN TIG DC 250 T



	TIG		MMA	
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A	10 A	16 A	10 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	5,7 kVA 25% 4,0 kVA 60% 2,8 kVA 100%	6,2 kVA 35% 5,0 kVA 60% 4,0 kVA 100%	7,5 kVA 30% 4,9 kVA 60% 3,7 kVA 100%	7,0 kVA 60% 4,5 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	5 ÷ 230 A	5 ÷ 250 A	10 ÷ 210 A	10 ÷ 210 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	230 A 25% 180 A 60% 140 A 100%	250 A 35% 210 A 60% 180 A 100%	210 A 30% 150 A 60% 120 A 100%	210 A 60% 150 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S			
Peso <i>Weight</i>	22,7 kg			
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	207 x 437 x 411 mm			

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata
The power source can be powered by motor-generators of adequate power

WIN TIG DC 250 T (art. 555) è un generatore trifase multivoltaggio 250 A 35% - 180 A 100% con tecnologia ad inverter per la saldatura TIG e MMA/-SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; concepito per produzioni di media entità. Predisposto per gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341). Completa il generatore un display LCD a colori che rende l'utilizzo semplice ed intuitivo. La saldatrice presenta, oltre ai processi di saldatura più noti le seguenti caratteristiche:

- › Processo di saldatura TIG APC (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi.
- › Accensione dell'arco "EVO ST" per ottimizzare la giunzione dei bordi.
- › Funzione spot ed intermittenza.
- › Arco pulsato a bassa, media alta e altissima frequenza per interventi su piccoli spessori ove il calore trasferito deve essere minimo.

In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequenza o per contatto tramite il sistema lift-Cebora o EVO LIFT.

È 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. Inoltre è possibile 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 (+ / -10%)

WIN TIG DC 250 T (art. 555) is three-phase inverter multi-voltage power source - 250 A 35% - 180A 100% - for TIG and MMA/-SMAW use, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; particularly suitable for maintenance work and for small/medium production batches. It can be connected to the optional cooling unit (art. 1341).

The new LCD colour display makes its use easy, quick and intuitive. This new power source, in addition to the most common welding processes, is fitted with new ones, such as:

- › TIG APC (Active Power Control), a welding process that allows to obtain colder welding beads
- › High quality arc ignition "EVO ST" in order to optimize edge junction
- › Spot and intermittence function
- › Pulsed arc on low, medium, high and very high frequency for welding on small thicknesses where the transferred heat must be minimal.

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

It is set up for remote unit control by foot control unit (art. 193), remote control unit (art.187+1192) or Up-Down control on the torch (art. 1262). The protection gases to be used are argon,

argon/helium, argon/hydrogen.

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen. It is also possible to memorize up to 9 welding programs (JOB).

The compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide supply voltage tolerance (+/ - 10%).

WIN TIG DC 320 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase Three phase input	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	16 A	
Potenza assorbita Input power	9 kVA 40% 6,6 kVA 60% 4,8 kVA 100%	9,8 kVA 40% 8,4 kVA 60% 6,5 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	3 ÷ 320 A	10 ÷ 260 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1	320 A 40% 260 A 60% 210 A 100%	260 A 30% 230 A 60% 190 A 100%
Grado di protezione Protection class	IP 23 S	
Peso Weight	24 kg	
Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	232 x 530 x 467 mm	

WIN TIG DC 320 T (art. 560) è un generatore trifase con tecnologia inverter per saldatura TIG ed elettrodo (MMA) in corrente continua con innesco HF, con un design modulare che facilita l'integrazione del nuovo gruppo di raffreddamento opzionale (Art. 1685). E' disponibile il nuovo carrello opzionale (Art. 1676) ideato per trasportare comodamente il generatore con il suo gruppo. Grazie al nuovo 5" display LCD touch screen a colori con una grafica semplice ed un menù intuitivo, tutti i parametri di processo sono facilmente regolabili:

- › Modalità di innesco arco TIG HF, LIFT, EVO-LIFT, EVO-START
- › Processo TIG DC con corrente minima di 3 A utile per operazioni di riporto su spigoli di stampi metallici
- › Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie alla funzione specifica che consente un'accurata regolazione (a passi di 10 ms) del tempo di saldatura e tempo di intermittenza adatto a lavori di puntatura
- › Modalità TIG DC PULSATO standard
- › Processo TIG DC XP (eXtra Pulse) consente alla corrente di saldatura di pulsare a frequenze elevate fino a 15 kHz ottenendo un arco estremamente focalizzato e penetrante per un'elevata velocità di avanzamento (+ 30%) massimizzando la produttività
- › Processo TIG DC APC: permette di avere un controllo della corrente di saldatura al variare della distanza pezzo-torcia con tensione costante, sostituendo l'utilizzo del classico pedale di regolazione della corrente.
- › Funzione VRD (Voltage Reduction Device): nella modalità MMA, aumenta la sicurezza in ambienti pericolosi.
- › Funzione JOB per memorizzare fino a 99 programmi di saldatura.
- › Porta USB interna per l'aggiornamento del software.
- › Griglia di raffreddamento del generatore facilmente removibile.
- › Predisposto per l'integrazione in automazione tramite kit interfaccia analogica opzionale (Art. 456).
- › Possibilità di remotare il pannello comandi (Art. 457)
- › Possibilità di utilizzare il pedale wireless (Art. 189)

Dotato di un amperometro/voltmetro digitale con grado di precisione 1% e di dispositivi di protezione termica.

WIN TIG DC 320 T (art. 560) is an inverter MMA three-phase direct current inverter power source with HF ignition for TIG and MMA welding, with a modular design that facilitates the integration of the new optional cooling unit (Art. 1685).

An optional trolley (Art. 1676) for transportation of the power source and the cooling unit is also available.

Thanks to the new user-friendly 5" LCD colour touch screen display, all the major functions can be easily adjusted:

- › Ignition HF TIG, LIFT, EVO-LIFT and EVO-START modes.
 - › DC TIG process with a minimum current of 3 A useful to carry over operations on metal mould edges
 - › Quick spotting function with minimal heat input thanks to a specific program that allows the accurate adjustment (10 ms step) of the welding time parameter and intermittence time suitable
 - › DC PULSE TIG process as standard
 - › DC XP (eXtra Pulse) TIG process allows the welding current to pulse up to 15 kHz frequencies, generating an extremely focused and penetrating welding arc, for a high feed rate (+ 30%) and maximized productivity
 - › DC APC TIG process allows the welding current to be automatically adjusted, keeping a steady voltage, regardless of the distance changed from the workpiece. Such adjustment is generally controlled by the foot control unit.
 - › VRD (Voltage Reduction Device) function: in MMA mode, enhances safety in dangerous environments.
 - › JOB function that allows to easily save 99 welding programs.
 - › Internal USB port for software update.
 - › Easily removable cooling grid.
 - › Prearranged for integration into simple automation via optional analog interface kit (Art. 456)
 - › Possibility of remote control panel (Art. 457)
 - › Possibility of using the wireless foot pedal (Art. 189)
- Equipped with digital ammeter/voltmeter with 1% accuracy and thermal protection devices.

WIN TIG DC 340 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase Three phase input	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	16 A	
Potenza assorbita Input power	10 kVA 40% 8,3 kVA 60% 7,1 kVA 100%	9,8 kVA 40% 9,5 kVA 60% 8,7 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	3 ÷ 340 A	10 ÷ 270 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1	340 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	270 A 40% 250 A 60% 240 A 100%
Grado di protezione Protection class	IP 23 S	
Peso Weight	69 kg	
Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	410 x 610 x 810 mm	

WIN TIG DC 340 T (art. 380) è un generatore trifase con tecnologia ad inverter per saldatura TIG pulsata con alta frequenza e ad elettrodo in corrente continua. Completo di carrello per trasporto e predisposto per gruppo di raffreddamento. La corrente minima DC pari a 3 A consente lavorazioni ottimali su creste di profili negli stampi in acciaio inox microlegati. Presenti su tutti i modelli della nuova serie WIN TIG, sono le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità di innesco dell'arco (già note come LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT). Tutte le impostazioni sono regolabili grazie all'ampio LCD touch-screen.

- › Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie al programma specifico che consente un'accurata regolazione (a step di 10 ms) 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).
 - › Processo di saldatura TIG APC (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
 - › Griglia di raffreddamento del generatore facilmente removibile
 - › 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.
 - › 2 porte USB per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software.
- 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 termostatici di protezione che bloccano la macchina prima di anomali surriscaldamenti.

WIN TIG DC 340 T (art. 380), is an inverter MMA and pulse DC TIG welding power source with built-in HF ignition. Complete with trolley for transportation. Pre-arranged for cooling unit. Minimum DC current equal to 3 A which allows optimal tasks on profile edges in the stainless steel micro-alloyed dies. The features that have always characterized the Cebora WIN-TIG power sources, in particular the high quality of arc ignition (already known as LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT), are still present on all the models of the new WIN TIG series.

- All settings are easily adjustable thanks to the large LCD display and simple and intuitive graphics.
- › 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).
- › TIG APC function (Active Power Control), a welding process that allows to obtain colder welding beads.
- › 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 power source 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.

WIN TIG DC 500 T



	TIG	MMA
Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400 V ± 15% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	25 A	32 A
Potenza assorbita <i>Input power</i>	20,4 kVA 60% 16,5 kVA 100%	17,6 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura <i>Min.-max. current that can be obtained in welding</i>	3 ÷ 500 A	10 ÷ 380 A
Fattore di servizio (10 min. 40°C) secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	500 A 60% 440 A 100%	380 A 100%
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S	
Peso <i>Weight</i>	108 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1010 mm	

WIN TIG DC 500 T (art. 381) è un generatore trifase con tecnologia ad inverter per saldatura TIG pulsata con alta frequenza e ad elettrodo in corrente continua. Completo di carrello per trasporto generatore e gruppo di raffreddamento. La corrente minima DC pari a 3 A consente lavorazioni ottimali su creste di profili negli stampi in acciaio inox microlegati. Presenti su tutti i modelli della nuova serie WIN TIG, sono le funzioni che hanno sempre caratterizzato le saldatrici TIG Cebora, in particolare l'alta qualità di innesco dell'arco (già note come LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT). Tutte le impostazioni sono regolabili grazie all'ampio LCD touch-screen.

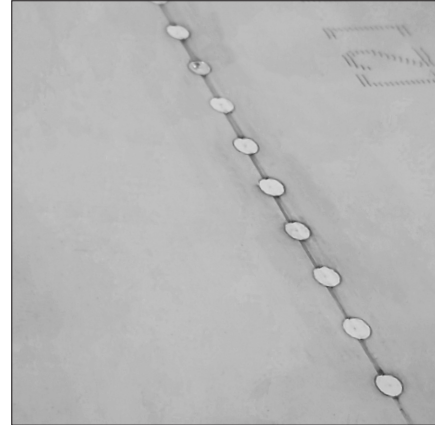
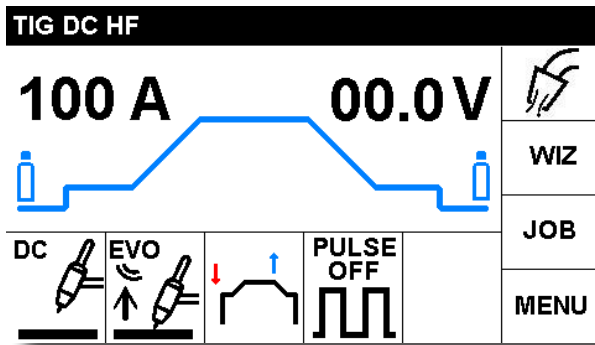
- › Puntatura rapida con minimo apporto di calore grazie al programma specifico che consente un'accurata regolazione (a step di 10ms) del parametro tempo di saldatura e tempo di intermittenza.
 - › Modalità TIG DC pulsato e PulsXP con frequenza d'impulso fino a 15 KHz che permette di ottenere un arco estremamente focalizzato e una elevata velocità di avanzamento (alta produttività).
 - › Processo di saldatura TIG APC (Active Power Control) che permette di ottenere cordoni di saldatura più freddi
 - › Griglia di raffreddamento del generatore facilmente removibile
 - › 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.
 - › 2 porte USB per lo scaricamento dati e l'aggiornamento software.
- 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 termostatici di protezione che bloccano la macchina prima di anomalie surriscaldamenti.

WIN TIG DC 500 T (art. 381), is an inverter MMA and pulse DC TIG welding power source with built-in HF ignition. Complete with trolley for transportation and cooling unit. Minimum DC current equal to 3 A which allows optimal tasks on profile edges in the stainless steel micro-alloyed dies. The features that have always characterized the Cebora WIN-TIG power sources, in particular the high quality of arc ignition (already known as LIFT, HF, EVO START, EVO LIFT), are still present on all the models of the new WIN TIG series.

All settings are easily adjustable thanks to the large touchscreen LCD display and simple and intuitive graphics.

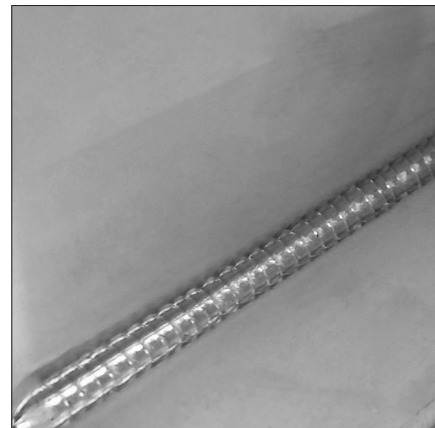
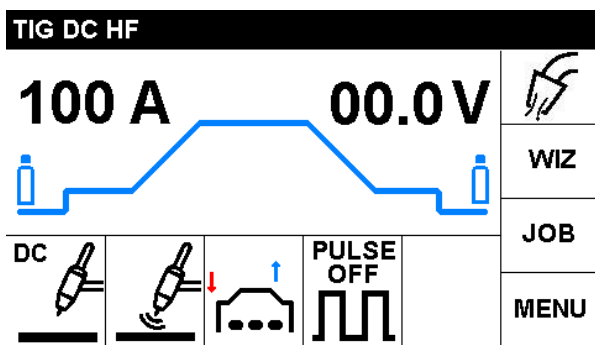
- › Fast spot-on with minimum heat input thanks to the specific program that allows accurate adjustment (10ms step) of the welding time parameter and intermittence time.
 - › Pulsed DC TIG mode and PulsXP with pulse frequency up to 15 KHz which allows to get an extremely focused arc and a high feed rate (high productivity).
 - › TIG APC function (Active Power Control), a welding process that allows to obtain colder welding beads.
 - › 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 power source 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.

EVO LIFT IGNITION



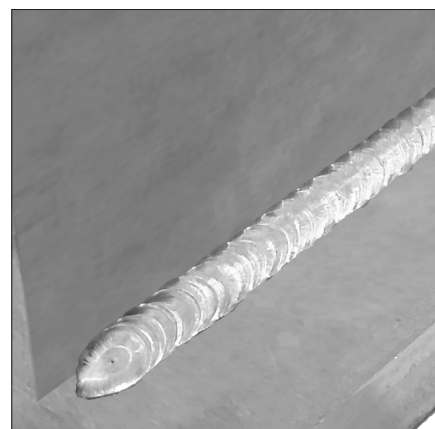
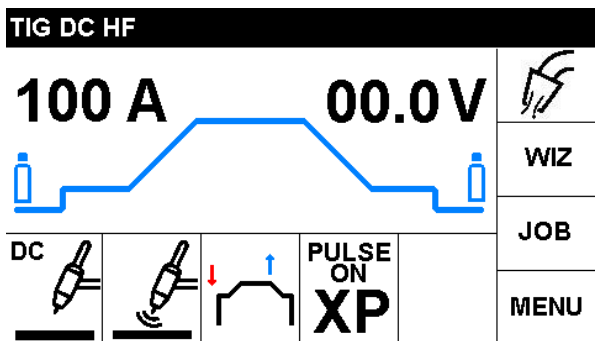
Accensione dell'arco con massima precisione nell'esecuzione della puntatura
Arc ignition with maximum precision in the spot execution

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.	DESCRIZIONE		551	553	555	560	380	381
809	Advanced users: pacchetto software per la gestione utenti avanzata	<i>Advanced users: software package for the advanced users management</i>					•	•
273	Quality control: pacchetto software per il controllo qualità	<i>Quality control: software package for the quality control</i>					•	•
817	Production mode: pacchetto software per la gestione della produzione	<i>Production mode: software package for production management</i>					•	•
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m length (13ft)</i>			•	•	•	•
1258	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 450 W' UP/DOWN water cooled torch (450 A) - 4 m length (13 ft)</i>			•	•	•	•
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)</i>	•	•	•	•	•	
1262	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m	<i>BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)</i>	•	•	•	•	•	
1341	GR53 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230 V - 50/60 Hz	<i>GR53 torch cooling unit. Single phase input 230 V - 50/60 Hz</i>			•			
1683	GRV12 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	<i>GRV12 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz</i>					•	
1685	GRV20 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	<i>GRV20 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz</i>				•		
187	Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura	<i>Remote control unit for welding current adjustment</i>	•	•	•	•	•	•
189	Tig pedale wireless	<i>Foot pedal (TIG mode)</i>				•	•	•
1192	Cavetto di prolunga 5 m per comando a distanza art. 187	<i>5 m (16 ft) extension cable for remote control unit art. 187</i>	•	•	•	•	•	•
193	Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura. Dotato di 5 m di cavo e di interruttore ON/OFF	<i>Foot control unit for welding current adjustment. Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch</i>	•	•	•	•	•	•
1180	Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale	<i>Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit</i>	•	•	•	•	•	•
2072	Cavo massa (3,5 m - 25 mm ²)	<i>Work return lead (3,5 m - 25 mm²)</i>	•	•				
2073	Cavo massa (3,5 m - 50 mm ²)	<i>Work return lead (3,5 m - 50 mm²)</i>			•	•	•	•
1450	Flussometro a 2 manometri	<i>2 gauge flowmeter</i>	•	•	•	•	•	•
438	Pannello controllo remoto	<i>Remote control panel</i>					•	•
456	Kit interfaccia analogica	<i>Analog interface kit</i>				•		
457	Kit per remotare il pannello di controllo TIG. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2065	<i>Remote control panel kit. To be compulsorily coupled to art. 2065</i>				•		
436.01	Kit regolatore gas	<i>Gas flow regulation kit</i>					•	•
2065	Connessione Generatore-Pannello controllo remoto – 5 m	<i>5 m welding power source-remote control panel connection</i>				•	•	•
2065.10	Connessione Generatore-Pannello controllo remoto – 10 m	<i>10 m welding power source-remote control panel connection</i>				•	•	•
1656	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1341	<i>Trolley for transportation of the power source when connected also to the optional cooling unit art. 1341</i>			•			
1653	Carrello per trasporto generatore con bombola ø 180 mm	<i>Trolley for transportation of the power source with ø 180 mm gas bottle</i>	•	•				
1676	Carrello per trasporto generatore quando utilizzato con gruppo di raffreddamento opzionale art. 1685	<i>Trolley for transportation of the power source when connected to the optional cooling unit art. 1685</i>				•		
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	<i>Power source calibration certificate. To be requested upon ordering the power source. If required subsequently, it will be needed to return the power source to Cebora. Validity of the certificate: one year from the date of issue</i>			•	•	•	•



CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222

www.cebora.it

e-mail: cebora@cebora.it

