











WIN TIG DC 180 M

Art. 551		Dati tecnici Specifications	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
	5A ÷ 180A	10A ÷ 140A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range
	180A 35% 135A 60% 110A 100%	140A 30% 115A 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		Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)



WIN TIG DC 180 M (art. 551) è un generatore monofase con tecnologia ad inverter 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 frequenza 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.

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%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 8 kVA).

WIN TIG DC 180 M (art. 551) is a single-phase inverter power source (**180A 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.

It is also possible to memorize up to 9 welding programs (JOB).

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).