

CEBORA TIG INVERTER-AC-DC

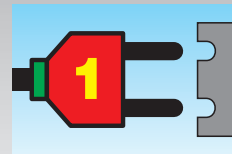
welding & cutting



CONFORME À
EN 61000 - 3 - 12
KONFORM MIT

TIG SOUND
TIG EVO









INVERTER TIG

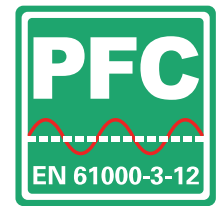


Art. 1653

Chariot pour transport générateur.
Wagen für den Transport der Stromquelle.

TIG SOUND AC-DC 1531/M

Art. 364		Données techniques Technische Daten	S CE
TIG	MMA		
 230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Alimentation monophasée Einphasige Netzspannung	
 16 A		Fusible retardé Träge Sicherung	
 3,9 kVA 30% 2,5 kVA 60% 2,2 kVA 100%	4,4 kVA 30% 3,3 kVA 60% 3,0 kVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme	
 5A ÷ 150A	10A ÷ 130A	Plage de réglage du courant Stromeinstellbereich	
 150A 30% 110A 60% 100A 100%	130A 30% 100A 60% 90A 100%	Facteur de marche (10 min.40° C) IEC 60974.1 Einschaltdauer (10 min.40°C) IEC 60974.1	
 IP 23 S		Classe de protection Schutzart	
 17,6 Kg		Poids Gewicht	
 207x500x411		Dimensions mm (LxLxH) Abmessungen mm (BxLxH)	



Le TIG SOUND AC-DC 1531/M

est un générateur-onduleur pour la soudure TIG AC-DC pulsée, avec allumage à haute fréquence, mais aussi pour la soudure MMA DC.

En mode TIG, l'allumage de l'arc a lieu avec haute fréquence ou avec le système " Lift by Cebora ".

A l'aide d'une première touche, il est possible de choisir entre les procédés de soudure TIG DC, TIG AC et MMA DC; une seconde touche permet de sélectionner 2 temps/4 temps, pulsé/non pulsé, allumage HF/Lift by Cebora. Un unique codeur permet d'effectuer les différents réglages du générateur.

En mode de soudure TIG AC, Cebora a mis en œuvre un ajustement des paramètres de soudure typique des générateurs de puissance plus élevée.

En utilisant le connecteur de la télécommande il est possible de connecter la commande à pédale ou, à défaut, d'utiliser une torche avec commande Up/Down.

En mode TIG DC, le réglage est possible entre 5 et 150A, tandis qu'en mode AC, c'est entre 10 et 130A.

Ce générateur est le modèle de base de la gamme complète de postes à souder Cebora TIG AC-DC et il est principalement destiné à l'entretien et la réparation, ainsi qu'à la production à petite échelle.

La conformité à la norme EN 61000-3-12 garantit une réduction significative de la consommation d'énergie et une grande tolérance sur la tension d'alimentation (+15% / -20%).

Le générateur peut être alimenté par des motogénérateurs de puissance suffisante (min. 6 KVA).

TIG SOUND AC-DC 1531/M

Diese Inverterstromquelle eignet sich zum AC/DC-WIG-Impulsschweißen mit HF-Zündung und zum DC-MMA-Schweißen.

Beim WIG-Schweißen kann der Lichtbogen sowohl mit Hochfrequenz als auch mit dem Berührungszündungssystem Cebora Lift gezündet werden.

Mit einer ersten Taste kann man zwischen den Verfahren WIG DC, WIG AC und MMA DC wählen; eine zweite Taste gestattet die Wahl zwischen 2-Takt- oder 4-Takt-Betrieb, gepulst oder nicht gepulst sowie HF-Zündung oder Zündung mit dem Berührungszündungssystem Cebora Lift. Die verschiedenen Regelungen der Stromquelle erfolgen mit einem einzigen Encoder.

Für das AC-WIG-Schweißen hat Cebora eine Regelung der Schweißparameter vorgesehen, die typisch für Stromquellen höherer Leistung ist.

An die Steckvorrichtung des Fernreglers kann man einen Fußregler oder auch einen Brenner mit UP/DOWN-Steuerung anschließen.

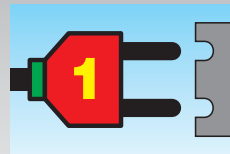
Beim DC-WIG-Schweißen beträgt der Stromeinstellbereich 5 bis 150A und beim AC-WIG-Schweißen 10 bis 130A.

Diese Stromquelle ist das Basismodell der gesamten Baureihe der AC/DC-WIG-Schweißgeräte von Cebora und ist vornehmlich für Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten sowie die Kleinproduktion bestimmt.

Die Entsprechung mit der Norm EN 61000-3-12 garantiert eine spürbare Senkung des Energieverbrauchs und eine hohe Netzspannungstoleranz (+15% / -20%).

Diese Stromquelle kann auch von Generatoraggregaten angemessener Leistung gespeist werden (mindestens 6 kVA).

INVERTER TIG











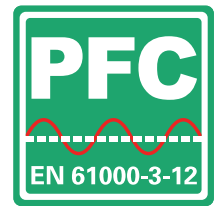
Art. 1656

Chariot de transport générateur
avec bombonne de 230 mm.

Wagen für den Transport der
Stromquelle mit 230mm
Gasflasche.

TIG SOUND AC-DC 2240/M

Art. 365		Données techniques Technische Daten	S CE
TIG	MMA		
 230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Alimentation monophasée Einphasige Netzspannung	
 16 A		Fusible retardé Träge Sicherung	
 5,6 kVA 40% 4,2 kVA 60% 3,6 kVA 100%	6,6 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,6 kVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme	
 5A ÷ 220A	10A ÷ 180A	Plage de réglage du courant Stromeinstellbereich	
 220A 40% 180A 60% 160A 100%	180A 30% 140A 60% 110A 100%	Facteur de marche (10 min.40° C) IEC 60974.1 Einschaltdauer (10 min.40°C) IEC 60974.1	
 IP 23 S		Classe de protection Schutzart	Art. 1341
 21,5 Kg		Poids Gewicht	
 207x545x411		Dimensions mm (LxLxH) Abmessungen mm (BxLxH)	



Le TIG SOUND AC-DC 2240/M

est un générateur-onduleur monophasé de courant continu et alternatif pour une utilisation en mode TIG et MMA-SMAW (à l'exception des électrodes cellulosiques). La conception et la technologie de construction de la machine ont permis d'obtenir un excellent facteur de marche (220A à 40%, 180A à 60% et 160A à 100%) et un courant de soudage minimum de seulement 5 A.

La machine peut fonctionner avec arc pulsé pour les interventions où la chaleur transférée doit être minimale, même sur une faible épaisseur, et elle peut également être connectée à un groupe de refroidissement en option (art. 1341) pour torches refroidies par eau. Il est également disponible en option un chariot (art. 1656) pour le transport du générateur et du groupe de refroidissement. En soudage TIG, l'arc est lancé soit en haute tension / haute fréquence soit par contact avec le système « lift-Cebora » ; la machine est également conçue pour être commandée à distance à l'aide de la commande à pédale (art. 193), de la télécommande (art. 187) ou de la commande up-down sur la torche.

La conception en forme de tunnel permet une efficacité maximale de refroidissement tout en maintenant les composants qui supportent mal la poussière, comme les circuits électroniques, en dehors du flux de refroidissement. La fonction « Hot Start » réglable permet d'optimiser l'allumage en mode AC.

Le système PFC garantit une réduction significative de la consommation d'énergie (l'appareil est également adapté pour les systèmes monophasés de 16A) et permet aussi une grande tolérance sur la tension d'alimentation (+15% / -20%).

La machine est équipée d'une mémoire qui vous permet d'enregistrer les programmes de soudure et d'une porte RS232 pour la connexion à un ordinateur pour une plus facile mise à jour du logiciel.

Le générateur peut être alimenté par des motogénérateurs de puissance suffisante (min. 8 KVA).

Conforme à la norme EN 61000-3-12.

TIG SOUND AC-DC 2240/M

Diese einphasige AC/DC-Inverterstromquelle wurde zum WIG- und MMA-SMAW-Schweißen (Elektroden mit Zelluloseumhüllung ausgenommen) konzipiert. Dank der besonderen Konzeption und Konstruktionstechnik erreicht dieses Gerät eine optimale Einschaltdauer: (40% bei 220A, 60% bei 180A und 100% bei 160A) und einen Mindestschweißstrom von nur 5A.

Das Gerät kann bei Schweißarbeiten an dünnen Blechen, bei denen der Wärmeeintrag möglichst gering sein muss, mit Impulslichtbogen arbeiten. Für den Betrieb mit wassergekühlten Brennern ist der Anschluss eines optionalen Kühlaggregats (Art. 1341) möglich. Lieferbar ist außerdem ein optionaler Transportwagen (Art. 1656) für die Stromquelle und das Kühlaggregat.

Beim WIG-Schweißen erfolgt die Zündung entweder mittels Hochspannungs-/Hochfrequenz-Zündung oder mit dem Berührungszündungssystem Cebora Lift. Die Stromquelle ist außerdem für die Fernregelung mit Hilfe eines Fußreglers (Art. 193), eines Fernreglers (Art. 187) oder der UP/DOWN-Steuerung des Brenners eingerichtet. Die einstellbare Funktion "Hot Start" gestattet die Optimierung der Zündung beim Wechselstrombetrieb.

Die Tunnelkonstruktion erlaubt eine außerordentlich wirksame Kühlung, wobei die besonders staubempfindlichen Bauteile wie die elektronischen Schaltungen außerhalb des Kühlluftstroms angeordnet sind.

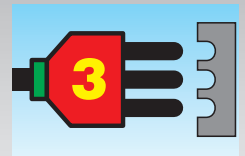
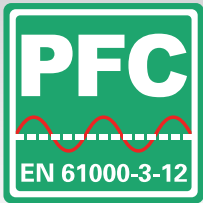
Das PFC-System garantiert eine spürbare Senkung des Energieverbrauchs (das Gerät eignet sich auch für einphasige Anlagen mit 16A) und außerdem eine hohe Netzspannungstoleranz (+15% / -20%).

Die Stromquelle verfügt über einen Speicher für die Schweißprogramme und eine Schnittstelle RS-232 für den Anschluss an einen Computer zum bequemen Aktualisieren der Software.

Diese Stromquelle kann auch von Generatoraggregaten angemessener Leistung gespeist werden (mindestens 8 kVA).

Entspricht der Norm EN 61000-3-12.

INVERTER TIG



La gamme des AC-DC est composée de générateurs-onduleurs triphasés : **TIG AC-DC EVO 260 T** (art. 369), **TIG AC-DC EVO 330 T** (art. 370) et **TIG AC-DC EVO 450 T** (art. 371)

Il s'agit de générateurs triphasés à onduleur pour une utilisation en mode TIG AC-DC, MMA-DC et MMA-AC (à l'exception des électrodes celluloseuses) qui sont conçus pour les productions de dimensions moyennes/grandes.

Ces générateurs sont d'un type innovant et permettent de travailler en synergie; en effet, en sélectionnant le matériau à souder, l'épaisseur relative et la position de soudure, le générateur fixe et propose la meilleure condition de soudure.

En outre, la possibilité en AC de choisir entre neuf combinaisons possibles des **trois formes d'onde (carrée, triangulaire, sinusoïdale)** permet à l'opérateur de personnaliser le cordon de soudure aussi bien pour la pénétration que pour le nettoyage.










Le nouveau tableau de bord convivial facilite le travail de

Die Baureihe AC/DC umfasst drei dreiphasige Inverterstromquellen: **TIG AC-DC EVO 260 T** (Art. 369), **TIG AC-DC EVO 330 T** (Art. 370) und **TIG AC-DC EVO 450 T** (Art. 371).

Diese dreiphasigen Inverterstromquellen zum AC/DC-WIG- und AC/DC-MMA-Schweißen (auch Elektroden mit Zelluloseumhüllung) sind für die Fertigung mittlerer bis großer Produktionslose konzipiert.

Diese innovativen Stromquellen gestatten den synergetischen Betrieb. Wenn der Schweißer den Werkstoff, seine Dicke und die Schweißposition einstellt, wählt die Stromquelle die am besten geeigneten Einstellungen der Schweißparameter. Da ferner beim Wechselstromschweißen neue Kombinationen der **drei Wellenformen (Rechteck-, Dreieck- und Sinuswelle)** zur Wahl stehen, kann der Schweißer Einbrandtiefe und Reinigungswirkung anpassen.

Die neue bedienerfreundliche Steuertafel erleichtert die Arbeit und bietet die Möglichkeit der direkten Einstellung der wichtigsten Parameter und Funktionen des Schweißprozesses.

Art. 369		Art. 370		Art. 371		Données techniques Technische Daten 
TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	
 400V 50/60 Hz (*) ± 10%		400V 50/60 Hz (*) ± 10%		400V 50/60 Hz (*) ± 10%		Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung
 10 A		20 A		25 A		Fusible retardé Träge Sicherung
 6,6 kVA 40% 6,3 kVA 60% 5,8 kVA 100%	7,3 kVA 40% 7,0 kVA 60% 6,5 kVA 100%	10,4 kVA 40% 10,1 kVA 60% 9,7 kVA 100%	14,5 kVA 40% 14,0 kVA 60% 13,5 kVA 100%	16,0 kVA 60% 12,5 kVA 100%	15,8 kVA 60% 13,5 kVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme
 5A ÷ 260A	10A ÷ 210A	5A ÷ 330A	10A ÷ 330A	5A ÷ 450A	10A ÷ 360A	Plage de réglage du courant Stromeinstellbereich
 260A 40% 240A 60% 230A 100%	210A 40% 200A 60% 190A 100%	330A 40% 320A 60% 310A 100%	330A 40% 320A 60% 310A 100%	450A 60% 380A 100%	360A 60% 320A 100%	Facteur de marche (10 min.40° C) IEC 60974.1 Einschaltdauer (10 min.40°C) IEC 60974.1
 IP 23 S		IP 23 S		IP 23 S		Classe de protection Schutzert
 65 Kg		93 Kg		136 Kg		Poids Gewicht
 705x1060x975		705x1060x975		705x1060x1155		Dimensions mm (LxLxH) Abmessungen mm (BxLxH)

* Disponible aussi, sur demande, avec autotransformateur triphasé 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

* Verfügbar, auf Anfrage, auch die Ausführung mit dreiphasigem Autotransformator 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

l'opérateur et offre la possibilité de régler directement les principaux paramètres et fonctions du processus de soudure. Les machines permettent également de **mémoriser jusqu'à neuf programmes de soudage**.

Les machines peuvent fonctionner avec arc pulsé, même pour des interventions sur une faible épaisseur, quand le transfert de chaleur doit être minime, ainsi qu'en mode «spot» ce qui permet de régler le temps d'intermittence. Le courant de soudure minimum est de 5A. La fonction «MIX» permet de régler une alternance de courant alterné et courant continu pour une plus profonde pénétration. La fonction «Start» règle le niveau de «hot-start» pour optimiser l'allumage en AC.

Les machines sont conçues pour la commande à distance via commande à pédale (art. 193), télécommande (art. 187) ou commande up-down sur la torche.

La conception en forme de tunnel permet une efficacité maximale de refroidissement tout en maintenant les composants qui supportent mal la poussière, comme les circuits électroniques, en dehors du flux de refroidissement.

En TIG, l'amorçage a lieu en haute tension /haute fréquence, par contact avec le système lift-Cebora ou le système «EVO Lift» (après avoir touché la pièce à souder avec la pointe de l'électrode, l'haute fréquence déclenche automatiquement au moment où la torche est soulevée en amorçant ainsi l'arc sur le point précis où l'électrode a été appuyée.

Les générateurs AC-DC EVO 450 T et AC-DC EVO 330 T ont le groupe de refroidissement monté en série, tandis que dans le modèle AC-DC EVO 260 T, le groupe de refroidissement est **en option** (art. 1683).

Les générateurs sont équipés de portes RS 232 et USB pour la mise à jour **rapide du logiciel**.

Conforme à la norme EN 61000-3-12.

Außerdem gestatten diese Stromquellen **das Speichern von neun Schweißprogrammen**.

Sie können bei Schweißarbeiten an dünnen Blechen, bei denen der Wärmeeintrag möglichst gering sein muss, mit Impulslichtbogen sowie im Modus "Spot", der die Einstellung der Pausenzeit gestattet. Der kleinste Schweißstrom beträgt nur 5A. Mit der Funktion „MIX“ kann ein Wechsel zwischen Wechsel- und Gleichstrom eingestellt werden, um die Einbrandwirkung zu erhöhen. Die Funktion „Start“ gestattet die Einstellung des Levels für den „Hot-Start“ zum Optimieren der Zündung beim Wechselstromschweißen.

Alle Stromquellen sind für die Fernregelung mit Hilfe eines Fußreglers (Art. 193), eines Fernreglers (Art. 187) oder der UP/DOWN-Steuerung auf dem Brenner eingerichtet.

Die Tunnelkonstruktion erlaubt eine außerordentlich wirksame Kühlung, wobei die besonders staubempfindlichen Bauteile wie die elektronischen Schaltungen außerhalb des Kühlluftstroms angeordnet sind.

Beim WIG-Schweißen erfolgt die Zündung entweder mittels Hochspannungs-/Hochfrequenz-Zündung oder mit dem Berührungszündungssystem Cebora Lift oder auch mit dem System „EVO Lift“ (nachdem das Werkstück mit der Elektrodenspitze berührt wurde, wird die Hochfrequenz automatisch aktiviert, wenn die Elektrode wieder gelöst wird, so dass der Lichtbogen genau an dem Punkt gezündet wird, an dem die Elektrode aufgesetzt wurde.

Bei den Stromquellen AC-DC EVO 450 T und AC-DC EVO 330 T ist das Kühlaggregat serienmäßig montiert, während beim Modell AC-DC EVO 260 T das **optionale** Kühlaggregat (Art. 1683) separat erworben werden muss.

Die Stromquellen verfügen über eine RS-232-Schnittstelle und einen USB-Anschluss für **die schnelle Aktualisierung der Software**.

Entspricht der Norm EN 61000-3-12.

CEBORA SE RESERVE D'APPORTER DES MODIFICATIONS TECHNIQUES AUX PRODUITS INCLUS DANS CE CATALOGUE SANS AUCUN PREAVIS.
CEBORA BEHALTET SICH DIE MÖGLICHKEIT VOR TECHNISCHE ÄNDERUNGEN AN DEN IN DIESEM KATALOG AUFGENOMMENEN PRODUKTEN OHNE BENACHRICHTIGUNG VORZUNEHMEN.



CEBORA
welding & cutting

 **CEBORA**
welding & cutting

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



CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 379-R3-FR-DE / 10-2015 / 100