CEBORA WIN TIG AC/DC 340 T



Artikelnummer: 395 | **Kategorien:** Produkte TIG Handwerk, Produkte-TIG-Industrie, WIG Cebora Group Produkte |

BESCHREIBUNG

Inverter zum Elektroden und WIG Puls AC / AC MIX / DC Schweißend mit HF- Zündung

Inverterstromquelle zum Elektroden und WIG Pulse-Schweißen AC/ AC- MIX/ DC mit HF-Zündung und Wasserkühlung (ohne Brenner und Schweißkabel)

LAN Anschluss mit integrierter Diagnose und Update Funktion / Industrie 4.0 kompatibel

Technische Eigenschaften:

- 7"-Touch-Display
- Inklusive Kühlaggregat und Fahrwagen für die Stromquelle

- Die Funktion **EVO LIFT** gestattet es, die Elektrode punktgenau aufzusetzen, wodurch der Wärmeeintrag kontrolliert und die Oxidation des Werkstücks vermieden werden kann.
- Funktion **EVO START** zum Optimieren der Verbindung der Kanten
- Schweißprozess **WIG APC** (Active Power Control), der einen tieferen Einbrand und einen stabileren Lichtbogen garantiert, das Festkleben der Elektrode am Werkstück verhindert und die Anpassung des Lichtbogens an die Schweißbedingungen nur durch Bewegen des Brenners ermöglicht.
- Funktion **Intervallschweißen** für Schweißnähte ohne Anlauffarben; Unterbrechung auf Hundertstelsekunden einstellbar.
- Funktion **Impuls** auf bis zu 2,5 kHz einstellbar
- Schweißprozess **eXtra Pulse (XP):** Gepulster Lichtbogen mit sehr hoher Frequenz für Arbeiten an dünnen Blechen, bei denen der Wärmeeintrag möglichst gering sein muss.
- Der Prozess **XP** kann mit dem Impulsbetrieb mit niedriger Frequenz gekoppelt werden, um bei mittleren bis geringen Materialstärken den Einbrand und die Schweißgeschwindigkeit zu erhöhen.
- Funktion **JOB** zum Speichern von bis zu 9 Schweißprogrammen
- Mindeststrom DC 3A
- **Mit der Funktion TIG AC** können Amplitude und Dauer der Halbwellen für die Einbrandwirkung und die Reinigungswirkung unabhängig eingestellt werden.
- Schweißprozess **TIG AC+DC** zum Schweißen von Aluminium und seinen Legierungen
- Frequenz AC einstellbar im Bereich von 50 bis 200 Hz
- Im Wechselstrombetrieb können verschiedene Kombinationen der **drei Wellenformen (Rechteck-, Dreieck- und Sinuswelle) gewählt werden.**
- Schweißprozess **MMA AC** zum Elektrodenschweißen an magnetisierten Blechen. Er verhindert das Auftreten der magnetischen Blaswirkung beim Schweißen von Vierkantrohren und wird normalerweise bei Instandsetzungsarbeiten genutzt.
- **Funktion VRD**: Sie senkt die Leerlaufspannung, sodass die Sicherheit des Schweißers bei der Arbeit in Umgebungen mit hoher elektrischer Gefährdung gewährleistet ist.
- Leicht abnehmbares Gitter der Stromquellenkühlung
- **Konform mit Industrie 4.0** (integrierter Webserver mit LAN-Verbindung und 2 USB-Anschlüsse, die nützliche Funktionen für Fernwartung, Diagnose, Infosystem, Backup und Wiederherstellung von Daten bieten)
- Fernsteuerung über Personal Computer, Tablet oder Smartphone
- Mit digitalem Volt-/Amperemeter (Genauigkeit 1%) und thermischen Schutzeinrichtungen

Technische Daten:

Art.-Nr.	**395**	**Technische Daten**
	TIG **MMA**	
	400 V 50/60 Hz ± 15%	Dreiphasiger Netzanschluss Three phase input

Art.-Nr.	395		Technische Daten
☒	**16 A**	**20 A**	Träge Sicherung Fuse rating (slow blow)
☒	**11,3 kVA 40%** **10,3 kVA 60%** **9,7 kVA 100%**	**13,1 kVA 40%** **12,1 kVA 60%** **11,5 kVA 100%**	Leistungsaufnahme Input power
☒	**3 ÷ 340 A**	**10 ÷ 310 A**	Stromeinstellbereich Current adjustment range
☒	**340 A 40%** **320 A 60%** **310 A 100%**	**310 A 40%** **290 A 60%** **280 A 100%**	Einschaltdauer (10 min, 40°C) Gemäß Norm IEC 60974-1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974-1
☒	**IP23S**		Schutzart Protection class
☒	**109 kg**		Gewicht Weight
☒	**588x1120x1010 mm**		Abmessungen (BxLxH) Dimensions (WxLxH)

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN