
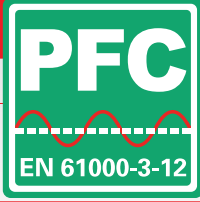












KONFORM MIT
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

TIG SOUNDC DC 2341/T

Art. 360		Technische Daten Specifications		 	
TIG		MMA			
	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	Dreiphasiger Netzanschluss Three phase input
	10 A	16 A	10 A	16 A	Absicherung (träge) Fuse rating (slow blow)
	5,7 KVA 40% 5,0 KVA 60% 4,0 KVA 100%	5,7 KVA 25% 4,0 KVA 60% 2,8 KVA 100%	7,0 KVA 60% 4,5 KVA 100%	7,5 KVA 30% 4,9 KVA 60% 3,7 KVA 100%	Leistungsaufnahme Input power
	5A ÷ 230A	5A ÷ 230A	10A ÷ 210A	10A ÷ 210A	Stromeinstellbereich Current adjustment range
	230A 40% 210A 60% 180A 100%	230A 25% 180A 60% 140A 100%	210A 60% 150A 100%	210A 30% 150A 60% 120A 100%	Einschaltdauer (10 min. 40° C) nach Norm IEC 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to EN 60974.1
	IP 23 S	Schutzklasse Protection class			
	16 Kg	Gewicht Weight			
	207x437x411H	Abmessungen mm Dimensions mm			

Die **TIG SOUND 2341/T DC** ist eine **dreiphasige (MEHR-FACHSPANNUNG) Inverterstromquelle** zum Schweißen in WIG oder als Elektrodeninverter, AWS6010 Zellulose-Stabelektroden nicht inbegriffen, die für mittelgroße Stückzahlen vorgesehen sind.

Die Maschine kann mit einem Impulslichtbogen arbeiten, um sie auch bei dünnen Werkstücken nutzen zu können, bei denen die Wärmeübertragung minimal sein muss.

Die Maschine kann für wassergekühlte Brenner mit einer optionalen Kühleinheit (Art. 1341) verbunden werden.

Die Stromquelle kann per **Fernbedienung** mittels eines Fußschalters (Art. 193), einer Fernbedienungseinheit (Art. 187) oder einer Auf/Ab-Regelung am Brenner gesteuert werden.

Ihr Röhren-Design erlaubt eine außergewöhnliche Kühlungseffizienz, da die Einzelteile, die in verstaubter Umgebung in Mitleidenschaft gezogen werden können, wie z.B. elektronische Schaltungen, von dem Kühlungsfluss ferngehalten werden.

Im WIG-Betrieb, wird der Lichtbogen wahlweise durch Hochfrequenz oder durch den Kontakt mit dem Cebora Liftsystem gestartet. Es ist außerdem möglich bis zu **9 Schweißprogramme** zu speichern.

Art. 360 ist auch für die Verwendung mit Plasma-Schweißgeräten vorgesehen.

Die Stromquelle kann mit einem Stromerzeuger betrieben werden.

Konform mit der Norm EN 61000-3-12

TIG SOUND 2341/T DC is a **three-phase (MULTI-VOLT-AGE) inverter power source** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for medium production batches.

The machine may work with pulsed arc, for use also on thin workpieces where heat transfer must be minimal.

The machine may be connected to an optional cooling unit (art. 1341) for water-cooled torches.

The power source is set up for **remote control** via the foot control (art. 193), remote control unit (art. 187) or up-down control on the torch.

Its tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to **9 welding programs** in memory.

Art. 360 is also designed for use with Plasma Welding Console (art. 476.50).

The power source can be powered by motor generators.

Complies with EN 61000-3-12.