







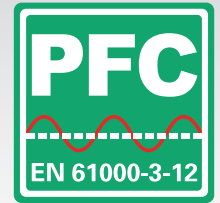




KONFORM MIT
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

TIG SOUNDC AC-DC 1531/M

Art. 364		Technische Daten Specifications	S CE
TIG	MMA		
 230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Einphasiger Netzanschluss Single phase input	
 16 A		Absicherung (träge) Fuse rating (slow blow)	
 3,9 KVA 30% 2,5 KVA 60% 2,2 KVA 100%	4,4 KVA 30% 3,3 KVA 60% 3,0 KVA 100%	Leistungsaufnahme Input power	
 5A ÷ 150A	10A ÷ 130A	Stromeinstellbereich Current adjustment range	
 150A 30% 110A 60% 100A 100%	130A 30% 100A 60% 90A 100%	Einschaltdauer (10 min. 40° C) nach Norm IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
 IP 23 S		Schutzklasse Protection class	
 17,6 Kg		Gewicht Weight	
 207x500x411H		Abmessungen mm Dimensions mm	



Die **TIG SOUND AC-DC 1531/M** ist eine Inverterstromquelle zum Puls AC-DC WIG Schweißen mit HF-Zündung, sowie einer DC MMA Schweißstromquelle.

Im WIG-Betrieb, wird der Lichtbogen wahlweise durch Hochfrequenz oder durch das Cebora Liftsystem gestartet.

Mit Hilfe eines ersten Schlüssels können Sie zwischen der DC WIG, AC WIG und DC MMA SchweißEinstellung wählen; ein zweiter Schlüssel ermöglicht es Ihnen zwischen 2-Takt/4-Takt, gepulst/nicht gepulst und HF-Zündung/Cebora Liftsystem auszuwählen. Durch einen Impulsgeber können Sie dann die verschiedenen Einstellungen der Stromquelle kontrollieren.

Im AC WIG-Schweißbetrieb hat Cebora eine Schweißparametereinstellung implementiert, die typisch für Stromquellen mit höherer Leistung sind.

Die Maschine verfügt über die Möglichkeit einen Fußfernregler oder alternativ einen Brenner mit Auf/Ab-Regelung anzuschließen.

Beim WIG DC ist die Stromeinstellung möglich zwischen 5 und 150 A, während sie beim AC WIG zwischen 10 und 130 A möglich ist.

Diese Stromquelle stellt innerhalb der gesamten Produktpalette der Cebora AC-DC WIG Stromquellen das Einstiegsmodell dar und ist hauptsächlich gedacht für Wartungs- und Reparaturarbeiten, sowie für Kleinserienfertigungen.

Die Konformität mit der Norm EN 61000-3-12 ermöglicht erhebliche Energieeinsparungen und toleriert große Netzschwankungen (+15% / -20%).

Die Stromquelle kann mit einem Stromerzeuger mit ausreichender Leistung betrieben werden (Min. 6 KVA).

TIG SOUND AC-DC 1531/M is a pulsed AC-DC TIG welding power source, inverter technology, featuring HF ignition, as well as a DC MMA welding power source.

In TIG mode, the arc is started either in HF or with the Cebora lift system.

By means of a first key, you may choose between DC TIG, AC TIG and DC MMA welding mode; a second key allows you to select 2-times / 4-times, pulsed / not pulsed, HF ignition / Lift by Cebora. By means of one encoder you may then control the various adjustments of the power source.

In the AC TIG welding mode, Cebora has implemented an adjustment of the welding parameters which is typical of power sources of higher power.

With the remote control socket it is possible to connect the foot control unit or, alternatively, to work with a torch fitted with Up/Down control.

In DC TIG, the current adjustment is possible between 5 and 150A, while in AC TIG it is possible between 10 and 130A.

This power source represents the entry level model in the complete range of Cebora AC-DC TIG welding power sources and is mainly intended for maintenance and repair work, as well as for small productions.

The compliance with EN 61000-3-12 brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can be powered by motor generators of adequate power (Min. 6 KVA).