







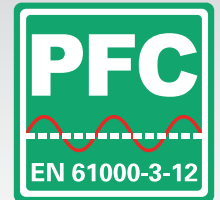




KONFORM MIT
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

TIG SOUNDC AC-DC 2240/M

Art. 365		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)				
 5,6 KVA 40% 4,2 KVA 60% 3,6 KVA 100%	6,6 KVA 30% 4,8 KVA 60% 3,6 KVA 100%	Leistungsaufnahme Input power			
 5A ÷ 220A	10A ÷ 180A	Stromeinstellbereich Current adjustment range			
 220A 40% 180A 60% 160A 100%	180A 30% 140A 60% 110A 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				
 21,5 Kg	Gewicht Weight				
 207x545x411H	Abmessungen mm Dimensions mm				



Die **TIG SOUND AC-DC 2240/M** ist eine einphasige direkte Inverter-Wechselstromquelle zum Schweißen in WIG oder als Elektrodeninverter. (außer Zellulose-Stabelektroden). Die Ingenieur- und Fertigungstechnik der Maschine bewirken eine ausgezeichnete Einschaltdauer (220 A bei 40%, 180 A bei 60% und 160 A bei 100%) und einen minimalen Schweißstrom von nur 5 Ampere.

Die Maschine kann mit einem Impulslichtbogen betrieben werden, um an dünnen Blechen arbeiten zu können, bei denen die Wärmeeinbringung auf einem Minimum gehalten werden muss. Zudem kann die Maschine an eine optionale Kühleinheit (Art. 1341) für wassergekühlte Brenner angeschlossen werden. Zum Bewegen der Stromquelle und der Kühleinheit ist außerdem ein optionaler Fahrwagen (Art. 1656) erhältlich.

Im WIG-Betrieb, wird der Lichtbogen wahlweise durch Hochfrequenz oder durch den Kontakt mit dem Cebora Liftsystem gestartet. Die Maschine 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 Kühlungs-effizienz, da die Einzelteile, die in verstaubter Umgebung in Mitleidenschaft gezogen werden können, wie z.B. elektronische Schaltungen, von dem Kühlungsfluss ferngehalten werden.

Die einstellbare "Hot-Start"-Funktion ermöglicht eine Optimierung der Lichtbogenzündung bei AC.

Das PFC-System ermöglicht erhebliche Energieeinsparungen (die Maschine ist auch für eine Stromversorgung mit 16 A geeignet) und toleriert große Netzschwankungen (+15% / -20%).

Die Maschine ist ausgestattet mit einem Speicher zur Speicherung von Schweißprogrammen und einem RS232-Anschluss zum Anschluss an einen Computer, der einfache Software-Updates ermöglicht.

Die Stromquelle kann mit einem Stromerzeuger mit ausreichender Leistung betrieben werden (Min. 8 KVA).

Konform mit der Norm EN 61000-3-12.

TIG SOUND AC-DC 2240/M is a single-phase direct and alternating current inverter power source for use in TIG and MMA-SMAW modes (except for cellulosic electrodes). The engineering and manufacturing technology of the machine have produced an excellent duty cycle (220A at 40%, 180A at 60% and 160A at 100%) and a minimum welding current of just 5 Amps. The machine can operate with pulsed arc for working even on thin sheets, where the heat transferred must be kept to a minimum, and may also be connected to an optional cooling unit (art. 1341) for water-cooled torches. There is also an optional (art. 1656) trolley available for moving the power source and cooling unit.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system; the machine is also set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down command 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.

The adjustable "Hot Start" function enables optimisation of arc ignition in AC.

The PFC system brings substantial energy savings (the machine is suitable also for 16A power supply) and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The machine is equipped with a memory for storage of welding programmes and an RS232 port for connection to a computer, enabling easy software updates.

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 8 KVA).

Complies with EN61000-3-12.