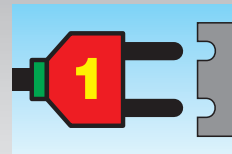


INVERTER TIG











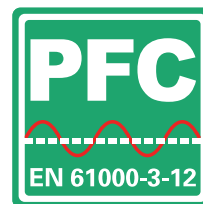
Art. 1656

Carrello per trasporto generatore con bombola da 230 mm.

Trolley for transportation of the power source with 230 mm bottle.

TIG SOUND AC-DC 2240/M

Art. 365		Dati tecnici Specifications	S CE
TIG	MMA		
 230V 50/60 Hz + 15% / -20%		Alimentazione monofase Single phase input	
 16 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	Art. 365
 5,6 kVA 40% 4,2 kVA 60% 3,6 kVA 100%	6,6 kVA 30% 4,8 kVA 60% 3,6 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
 5A ÷ 220A	10A ÷ 180A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
 220A 40% 180A 60% 160A 100%	180A 30% 140A 60% 110A 100%	Fattore di servizio (10 min.40°C) secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
 IP 23 S		Grado di protezione Protection class	Art. 1341
 21,5 Kg		Peso Weight	
 207x545x411		Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



TIG SOUND AC-DC 2240/M

è un generatore monofase di corrente continua e alternata ad inverter per impiego in TIG ed MMA-SMAW (ad esclusione degli elettrodi cellulosici). La progettazione e la tecnologia costruttiva della macchina hanno permesso di ottenere un ottimo fattore di servizio (220A al 40%, 180A al 60% e 160A al 100%) ed una corrente minima di saldatura di soli 5 Amp.

La macchina può lavorare con arco pulsato per interventi anche su piccoli spessori, dove il calore trasferito deve essere minimo, e può anche essere collegata ad un gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341) per torce raffreddate ad acqua. E' inoltre disponibile il carrello opzionale (art. 1656) per il trasporto del generatore e del gruppo di raffreddamento.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza o per contatto con sistema lift-Cebora; la macchina è anche predisposta per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187) o comando up-down sulla torcia.

La concezione a tunnel permette un'eccezionale efficienza di raffreddamento, mantenendo i componenti che soffrono gli ambienti polverosi, come i circuiti elettronici, fuori dal flusso di raffreddamento.

La funzione "Hot Start" regolabile consente di ottimizzare l'accensione in AC.

Il sistema PFC garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico (l'apparecchio è adatto anche ad impianti monofase da 16A) e permette inoltre un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

La macchina è dotata di memoria che consente di salvare i programmi di saldatura e di una porta RS232 per il collegamento a computer per un agevole aggiornamento del software.

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (min. 8 KVA).

Conforme alla norma 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 foot control (art. 193), remote control (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.

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

The PFC system brings substantial energy savings (the machine is suitable also for 16A installed power) 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 EN 61000-3-12.