



CEBORA WIG-Schweißanlage ‚PFC‘

CEBORA WIG-Schweißanlage ‚PFC‘

WIG SYNERGY für rasche und korrekte Einstellung

- Automatische Parametrierung und Elektrodenanzeige nach Eingabe von Werkstoff, Dicke und Schweißposition
- Ausgestattet mit 7“ LCD-Touchscreen-Display und bedienerfreundlichem Encoder
- Einfache Parameterauswahl auch mit Schweißhandschuhen möglich
- Alle Einstellungen sind dank des großen LCD-Displays und der einfachen und intuitiven Grafiken leicht anzupassen
- WIG CYCLE – Vollständige Schweißzyklus-Kontrolle
- Exzellente Einstell- und Steuerbarkeit aller Schweißparameter
- WIG WAVE – Auswahl von verschiedenen Wellenformkombinationen
- Optimale Einstellung der Einbrandtiefe und Reinigungswirkung
- Im AC-WIG-Modus unabhängige Anpassung der Amplituden und Zeiten in der Wellenform, Einbrand- und Reinigungswirkung
- Mix-Funktion verfügbar, um das Schweißen an kalten Teilen zu verbessern
- Minimaler DC-Gleichstrom ab 3 Ampere bzw. AC-Wechselstrom ab 5 Ampere
- Ermöglicht optimale Schweißnähte an Profilkanten sehr dünner Stähle aus rostfreiem Stahl, während der 5 Ampere Wechselstrom die Verschweißbarkeit an sehr dünnen Aluminiumstücken ermöglicht (z.B.: Kanten an Turbinenschaufeln)
- AC-Frequenz von 50-200 Hertz einstellbar
- Hohe Pulsfrequenzen ermöglichen es einen Schweißlichtbogen enger auf den zu schweißenden Bereich zu fokussieren
- Die Option Steppnaht-Schweißen ermöglicht das Ausführen von Schweißnähten, die im Bezug auf Wärmeeinbringung und Einbrandtiefe perfekt führbar sein müssen
- Fast spot: Ermöglicht schnelles Punktschweißen bei minimaler Wärmeeinbringung dank individueller Einstellmöglichkeit (10 ms Schritten) von Schweiß- und Intervallzeit
- Pulsed DC TIG und PulsXP Modus: Mit Pulsfrequenzeinstellmöglichkeiten von bis zu 15 KHz ist es möglich einen extrem fokussierten Lichtbogen mit sehr hoher Schweißgeschwindigkeit zu erzielen (hohe Produktivität)
- APC-Funktion im WIG-DC-Modus: Diese neue Funktion ermöglicht die automatische Anpassung des Schweißstroms an die Lichtbogenhöhe, um ein konstantes Schmelzbad bei hoher Schweißgeschwindigkeit und minimaler Verformung des Bauteils zu erhalten
- Modell 340/T mit User-Interface: LAN-Verbindung mit integriertem Web-Server für Fernwartung, Fehlerauswertung und Backups

Einsatzbeispiele

- Produktions- & Stahlbaubetriebe
- Metall-, Geländer- & Portalbau
- Maschinen-, Anlagen- & Behälterbau



- Serien- & Lohnfertigung

Materialien

- Stahl
- CrNi
- Kupfer
- Aluminium

Details

- TIG Set:- WIN TIG AC-DC 270/T – Transportwagen – Betriebsanleitung

Technische Daten

- Schweißelektroden-Durchmesser: WIG 1,6 – 4,0 / MMA 1,6 – 5,0mm
- Schweißstrom-Einstellbereich: WIG 3-270 / MMA 10-210A
- 100 % Einschaltdauer (10 min. bei 40 °C) bei Schweißstrom: WIG 230 / MMA 190A
- Einschaltdauer (10 min bei 40°C) bei Schweißstrom: WIG 250 / MMA 200A
- Einschaltdauer (10 Min bei 40°C) bei max. Schweißstrom: WIG 40/270 / MMA 40/210% / A
- Leerlaufspannung: 57V
- Netzanschluss / Phasen: 400 / 3V / ~
- Netzfrequenz: 50Hz
- Netzstromtoleranz: $\pm 10\%$
- Netzabsicherung träge: 10AT
- Thermischer Überlastschutz: Ja
- Isolationsklasse: H
- Schutzart (IP): 23
- Aufnahmeleistung I1 max. / I1 eff.: WIG 11/9 / MMA 11,6/10A
- Masseanschluss-Stecker / Querschnitt: 13 / 35 \varnothing / mm²
- Anschlussstecker: EURO CEE 16 A
- Breite: 560mm
- Tiefe: 950mm
- Höhe: 1010mm
- Gewicht: 69kg

JETZT BIS ZU 24 MONATE GARANTIE BEANTRAGEN! Dazu einfach bis 15 Tage nach Kaufdatum unter <https://welding.cebora.it/de/assistance/register-your-product> registrieren.

Sku : 55906