

CEBORA WIN TIG AC DC 270 T

Technicko – technologický list

Svářečská a uživatelská charakteristika

CEBORA WIN TIG 270 je Hi-Tech invertorový zdroj, který je vybaven všemi známými funkcemi pro bezkompromisní TIG AC i DC svařování. Navíc je tento stroj vybaven zcela novými funkcemi se zaměřením na absolutní vylepšení systému zapalování oblouku a minimalizování tepelného ovlivnění materiálu v průběhu svařování. Je zde celá řada nových funkcí, které maximálně zvyšují uživatelský komfort. Některé funkce jsou společností CEBORA patentovány. Zdroj může svařovat i obalenou elektrodou (MMA). Zdroj je plně pulsní a to ve 3 možných režimech nízkofrekvenční, standardní a vysokofrekvenční.

Nasazení

CEBORA WIN TIG 270 je určen pro nejnáročnější svařovací práce metodou TIG AC i DC a to zejména při svařování hliníkových slitin a nerezových materiálů. Díky vyspělým funkcím je maximálně vhodný pro stehovací a bodovací práce. Díky ploché křivce dovoleného zatížení je vhodný pro výkonově náročné svařovací práce s hliníkem a jeho veškerými slitinami. Používá se v potravinářském, energetickém a automobilovém průmyslu.

Funkce

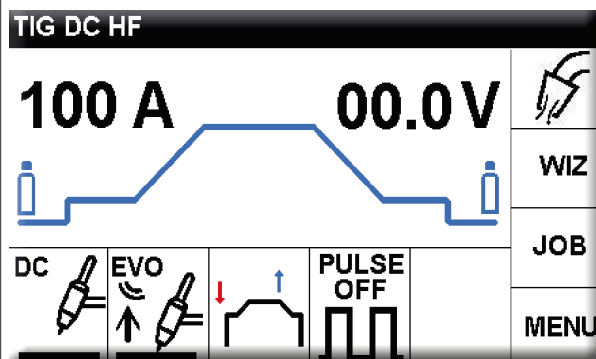
EVO LIFT IGNITION – umožňuje naprosto precizní bodování i za velice nepříznivých podmínek a v obtížně přístupných místech.

EVO START ST – zapálení oblouku v kombinaci s pulzním výkonem zaručuje rychlé a naprosto klidné vytvoření lázně s okamžitou stabilizací svařovacího oblouku.

APC - ACTIVE PROCES CONTROL – naprostá novinka v oblasti TIG svařování. Nový výkonný mikroprocesor umožňuje vyhodnotit a automaticky měnit parametry více než 100x za vteřinu. Tato funkce umožňuje nezávisle na stavu elektrody a poloze hořáku udržet konstantní napětí na oblouku. Tím je minimalizována a eliminována tvorba svarových defektů a je tím minimalizováno tepelné ovlivnění svařovaného materiálu. Pro svářeče se s touto funkcí snižují nároky na přesnost vedení hořáku při udržení dokonalé intenzity oblouku.

AC WVF – možnost modulace křivky AC pro optimální nastavení poměru mezi intenzitou čištění a tavení lázně.

PULSE XP - vysokofrekvenční pulsní oblouk. Vysoce stabilní oblouk s hlubokým průvarem, vysokou intenzitou a koncentrací energie. Oblouk při funkci XP má velice podobné vlastnosti jako při plazmovém svařování. Vhodné pro svařování silnějších materiálů.



Podstatné technické údaje

Přívod	3x400 V	Zatížení při 40% ° TIG	270 A	MMA	Ano/10-210A
Příkon/270A	7,5 KVA	Zatížení při 60% ° TIG	250 A	TIG LIFT IG	ano
Příkon/250A	6,7 KVA	Zatížení při 100% ° TIG	230 A	TIG APC	ano
Příkon/230A	5,9 KVA	Zatížení při 40% ° MMA	210 A	Bodovací režim	ano
Výkonový rozsah	3 - 270 A	Zatížení při 60% ° MMA	200 A	Vlastní programy	10 míst
Regulace výkonu	plynulá	Zatížení při 100% ° MMA	190 A	Upgrade programů	ano
Max. instal. příkon	7,3 kW	Pulzace	ano	Regulace z hořáku	ano
Krytí	IP 23S	Rozsah frekvence	0,1 -10000Hz	Programy z hořáku	ne

° - maximální dovolené zatížení udává výrobce dle normy EN 60974.1. Tato norma je definována 10min svařovacím cyklem při nastavení odpovídajícího sv.výkonu a okolní teplotě 40°C !!

CEBORA
welding&cutting

Interní technický materiál společnosti HST TECHNOLOGIC s.r.o. Všechna práva vyhrazena.