



**WIN TIG DC 180 M**



*Nuove funzioni, maggiore efficienza nell'esecuzione dei giunti*

*New functions, greater efficiency in the execution of welded joints*



**WIN TIG DC 180 M (art. 551)** è un generatore monofase con tecnologia ad inverter (**180 A 35%**) per la saldatura TIG e MMA/SMAW ad esclusione degli elettrodi cellulosici AWS6010; principalmente destinato ai lavori di manutenzione e riparazione, nonché per piccola produzione.

Il generatore è caratterizzato da una carcassa di colore nero (Special black edition).

La corrente di saldatura è regolabile da 5 a 180A e due potenziometri consentono rispettivamente la regolazione dello slope-down e della funzione post-gas.









In TIG, l'innesco dell'arco avviene o con alta frequen-

za o per contatto tramite il sistema lift-Cebora. E' predisposto per il controllo remoto tramite comando a pedale (art. 193), comando a distanza (art. 187+1192) o comando up-down sulla torcia (art 1262).

I gas di protezione utilizzabili sono argon, argon/elio, argon/idrogeno.

La conformità alla norma EN 61000-3-12 garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori di potenza adeguata (Min. 8 kVA).

| Art. 551  |  | Dati tecnici<br>Specifications                | S CE   |
|---|--|---|--|
| TIG   | MMA                                      |   |  |
|  | 230V 50/60 Hz<br>+ 15% / -20%            | Alimentazione monofase<br>Single phase input  |  |
|  | 16 A                                     | Fusibile ritardato<br>Fuse rating (slow blow) |  |
|  | 4 kVA 35%<br>2,7 kVA 60%<br>2,2 kVA 100% | 4,6 kVA 30%<br>3,5 kVA 60%<br>2,8 kVA 100%    | Potenza assorbita<br>Input power   |
|  | 5 ÷ 180 A                                | 10 ÷ 140 A                                    | Campo di regolazione della corrente<br>Current adjustment range  |
|  | 180 A 35%<br>135 A 60%<br>110 A 100%     | 140 A 30%<br>115 A 60%<br>95A 100%            | Fattore di servizio (10 min. 40° C)<br>Secondo norme IEC 60974.1<br>Duty Cycle (10 min.40°C)<br>According to IEC 60974.1 |
|  | IP 23 S                                  |   | Grado di protezione<br>Protection class  |
|  | 10,3 kg                                  |   | Peso<br>Weight   |
|  | 171x420x340 mm                           |   | Dimensioni (LxPxH)<br>Dimensions (WxLxH)   |



**WIN TIG DC 180 M (art. 551)** is a single-phase inverter power source (**180 A 35%**), suitable for TIG and MMA-SMAW welding, with the exception of AWS6010 cellulosic electrodes; mainly designed on purpose for maintenance and repair works, as well as small production batches.

The welding machine is characterized by a black-colored casing (Special black edition).

The welding current can be adjusted from 5 to 180A and two potentiometers allow respectively the slope down and the post-gas function adjustment.

In TIG mode, the arc is started either on high frequency or by contact through the Cebora lift-system.

It features a 2 stage/4 stage selection key.

It is set up for remote control via foot control (art. 193), standard remote control (art.187+1192) or up-down control on the torch (art. 1262).

The protection gases to be used are argon, argon/helium, argon/hydrogen.

Compliance with EN 61000-3-12 ensures a significant reduction in energy consumption and a wide tolerance on supply voltage (+15%/ -20%).

The power source can be powered by adequately powered motor-generators (Min. 8 kVA).

| ART.    | DESCRIZIONE   | DESCRIPTION  |
|---------|---|--|
| 1262    | Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN (200 A - 35%) - 4 m  | BINZEL 'ABITIG 200' UP/DOWN torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)   |
| 1260    | Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m  | BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft)   |
| 1653    | Carrello per trasporto generatore con bombola ø 180 mm  | Trolley for transportation of the power source with ø 180 mm gas bottle  |
| 187     | Comando a distanza per la regolazione della corrente di saldatura   | Remote control unit for welding current adjustment   |
| 1192    | Cavetto di prolunga 5 m per comando a distanza art. 187   | 5 m (16 ft) extension cable for remote control unit art. 187   |
| 193     | Comando a pedale per la regolazione della corrente di saldatura.<br>Dotato di 5 m di cavo e di interruttore ON/OFF  | Foot control unit for welding current adjustment.<br>Supplied with 5 m (16 ft) cable and ON/OFF switch   |
| 1180    | Connessione per collegare contemporaneamente torcia e comando a pedale  | Adapter to simultaneously attach the torch and the foot control unit   |
| 1281.03 | Accessorio per saldatura ad elettrodo:<br>pinza porta elettrodo (5 m - 16 mm <sup>2</sup> ),<br>cavo massa (3 m - 16 mm <sup>2</sup> ), maschera con vetri,<br>martellina e spazzola in acciaio | Accessories set for electrode welding:<br>electrode holder (5 m - 16 mm <sup>2</sup> ),<br>work return lead (3 m - 16 mm <sup>2</sup> ), mask with glasses,<br>chipping hammer and steel brush |
| 1450    | Flussometro a 2 manometri   | 2 gauge flowmeter  |