











KONFORM MIT  
**EN 61000 - 3 - 12**  
COMPLIES WITH

**TIG SOUND AC-DC SYNERGIC**

Art. 366		Art. 367		Art. 368		Technische Daten Specifications	S	CE						
TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA									
 400V 50/60 Hz ± 10%		400V 50/60 Hz ± 10%		400V 50/60 Hz ± 10%		Dreiphasiger Netzanschluss Three phase input								
 10 A		20 A		25 A		Absicherung (träge) Fuse rating (slow blow)								
 6,6 KVA 40% 6,3 KVA 60% 5,8 KVA 100%		7,3 KVA 40% 7,0 KVA 60% 6,5 KVA 100%		10,4 KVA 40% 10,1 KVA 60% 9,7 KVA 100%		14,5 KVA 30% 14,0 KVA 60% 13,5 KVA 100%		16,0 KVA 60% 12,5 KVA 100%		15,8 KVA 60% 13,5 KVA 100%		Leistungsaufnahme Input power		
 I <sub>2</sub> 5A ÷ 260A		10A ÷ 210A		5A ÷ 330A		10A ÷ 330A		5A ÷ 450A		10A ÷ 360A		Stromeinstellbereich Current adjustment range		
 X% 260A 40% 240A 60% 230A 100%		210A 40% 200A 60% 190A 100%		330A 40% 320A 60% 310A 100%		330A 30% 320A 60% 310A 100%		450A 60% 380A 100%		360A 60% 320A 100%		Einschaltdauer (10 min. 40° C) nach Norm IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1		
 IP. IP 23 S		IP 23 S		IP 23 S		IP 23 S		IP 23 S		IP 23 S		Schutzklasse Protection class		
 65 Kg		93 Kg		136 Kg		136 Kg		136 Kg		136 Kg		Gewicht Weight		
 705x1060x975H		705x1060x975H		705x1060x975H		705x1060x975H		705x1060x1155H		705x1060x1155H		Abmessungen mm Dimensions mm		

## TIG SOUND AC-DC 2641/T (Art. 366), 3341/T (Art. 367) und 4561/T (Art. 368).

Das sind dreiphasige Inverterstromquellen zum Schweißen in WIG oder als Elektrodeninverter (außer Zellulose-Stabelektroden) und vorgesehen für die Produktion mittelgroßer/großer Stückzahlen.

**Diese Maschinen sind eine innovative Art von Stromquellen, die es Ihnen erlauben sie synergetisch zu betreiben;** bei der Auswahl der Materialien, die geschweißt werden sollen, der entsprechenden Stärke und Schweißposition schlägt die Stromquelle die besten Schweißvorgaben vor und stellt diese ein.

Außerdem, haben Sie bei AC die Option zwischen 9 möglichen Kombinationen der drei Schwingungsverläufe (viereckig, dreieckig oder sinusförmig) zu wählen. Das erlaubt dem Nutzer sowohl die Einbrandtiefe als auch den Reinheitsgrad der Schweißperle anzupassen.

Die Maschinen ermöglichen es außerdem, bis zu 9 Schweißprogramme zu speichern.

Sie können mit einem Impulslichtbogen arbeiten, um die Maschinen sogar bei dünnen Werkstücken, bei denen die Wärmeübertragung minimal sein muss, anwenden zu können.

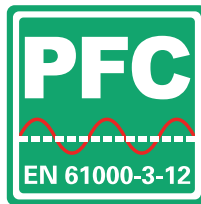
Die Maschinen können per Fernbedienung mittels eines Fußschalters (Art. 193), einer Fernbedienungseinheit (Art. 187) oder einer Auf/Ab-Regelung am Brenner gesteuert werden.

Das Röhren-Design erlaubt eine außergewöhnliche Kühlungseffizienz, da die Einzelteile, die in verstaubter Umgebung in Mitleidenschaft gezogen werden können, wie z.B. elektronische Schaltungen, von dem Kühlungsfluss ferngehalten werden.

Im WIG-Betrieb, wird der Lichtbogen wahlweise durch Hochfrequenz oder durch den Kontakt mit dem Cebora Liftsystem gestartet.

Die Stromquelle AC-DC 3341/T und AC-DC 4561/T werden mit einer eingebauten Kühleinheit geliefert; im Modell 2641/T ist die Kühleinheit **optional** (Art. 1683).

**Konform mit der Norm EN 61000-3-12.**



## TIG SOUND AC-DC 2641/T (art. 366), AC-DC 3341/T (art. 367) and 3341/T (art. 368).

These are three-phase inverter power sources for use in TIG and MMA-SMAW mode (except for cellulosic electrodes) designed for medium/large production rates.

**It is an innovative type of power source that allows you to operate in synergic mode:** upon selecting the material to be welded, the corresponding thickness and the welding position, the power source sets and suggests the best welding condition. In addition, having in AC the option to choose among nine possible combinations of the three waveforms (square, delta, sine) allows the operator to customize both the penetration and cleanliness of the welding bead.

The machines also make it possible to save up to nine welding programs. The machines may operate with pulsed arc, for intervention even on slim workpieces where transferred heat must be kept to a minimum.

The machines are set up for remote control using the foot control (art. 193), remote control (art. 187), or up-down control on the torch.

The tunnel design allows exceptional cooling efficiency, keeping those components that suffer in dusty environments, such as electronic circuits, out of the cooling flow.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system.

The power sources AC-DC 3341/T and AC-DC 4561/T come with the built-in cooling unit; in the model 2641/T the cooling unit is **optional** (Art. 1683).

**Complies with EN 61000-3-12.**