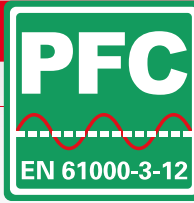




TIG SOUND DC 2341/T

Art. 360		Dati tecnici Specifications		
TIG		MMA		
 208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	208-220-230V 50/60 Hz ±10%	400-440V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione trifase Three phase input
 16 A	10 A	16 A	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
 5,7 KVA 25% 4,0 KVA 60% 2,8 KVA 100%	5,7 KVA 40% 5,0 KVA 60% 4,0 KVA 100%	7,5 KVA 30% 4,9 KVA 60% 3,7 KVA 100%	7,0 KVA 60% 4,5 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
 I ₂ ⬆️	5A ÷ 230A	5A ÷ 230A	10A ÷ 210A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
 X%	230A 25% 180A 60% 140A 100%	230A 40% 210A 60% 180A 100%	210A 30% 150A 60% 120A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme EN 60974.1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to EN 60974.1
 IP.	IP 23 S			Grado di protezione Protection class
	16 Kg			Peso Weight
	207x437x411H			Dimensioni mm Dimensions mm

Il TIG SOUND 2341/T DC

è un generatore **trifase (MULTI-VOLTAGE) ad inverter** per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione dei cellulosici AWS6010, concepito per produzioni di media entità.

La macchina può lavorare con arco pulsato, per interventi anche su piccoli spessori, ove il calore trasferito deve essere minimo.

La macchina può essere collegata ad un gruppo di raffreddamento opzionale (art. 1341) per torce raffreddate ad acqua.

Il generatore è predisposto 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.

In TIG, l'innesco avviene o in alta tensione/alta frequenza, o per contatto con sistema lift-Cebora. E', inoltre, possibile memorizzare fino a **9 programmi di saldatura**.

L'art. 360 è già predisposto per l'utilizzo con la Plasma Welding Console (art. 476.50).

Il generatore può essere alimentato da motogeneratori.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

TIG SOUND 2341/T DC

is a **three-phase (MULTI-VOLTAGE) inverter power source** for TIG and MMA-SMAW use, not including AWS6010 cellulosic electrodes, designed for medium production batches.

The machine may work with pulsed arc, for use also on thin workpieces where heat transfer must be minimal.

The machine may be connected to an optional cooling unit (art. 1341) for water-cooled torches.

The power source is set up for **remote control** via the foot control (art. 193), remote control unit (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.

In TIG mode, the arc is started either in high voltage/high frequency or by contact with the Cebora lift system. It is also possible to save up to **9 welding programs** in memory.

Art. 360 is also designed for use with Plasma Welding Console (art. 476.50).

The power source can be powered by motor generators.

Complies with EN 61000-3-12.