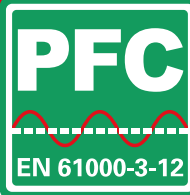




TIG SOUND DC 3241/T

Art. 362		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	16 A	20 A	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
 7,8 KVA 35% 6,4 KVA 60% 5,4 KVA 100%	9,6 KVA 40% 7,8 KVA 60% 6,6 KVA 100%	9,3 KVA 33% 7,3 KVA 60% 6,4 KVA 100%	11,5 KVA 40% 9,3 KVA 60% 7,8 KVA 100%	Potenza assorbita Input power
 5A ÷ 280A	5A ÷ 320A	10A ÷ 240A	10A ÷ 280A	Campo regolazione della corrente Current adjustment range
 280A 35% 245A 60% 220A 100%	320A 40% 280A 60% 250A 100%	240A 35% 200A 60% 180A 100%	280A 40% 240A 60% 210A 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 23 S				Grado di protezione Protection class
 79,5 Kg				Peso Weight
 705x1060x975H				Dimensioni mm Dimensions mm

Il TIG SOUND 3241/T DC

è un generatore **trifase (MULTI-VOLTAGE) ad inverter** per impiego TIG e MMA-SMAW, ad esclusione dei cellulose 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.

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. 362 è già predisposto per l'utilizzo con la Plasma Welding Console (art. 476.50).
Conforme alla norma EN 61000-3-12.

TIG SOUND 3241/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 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. 362 is also designed for use with Plasma Welding Console (art. 476.50).
Complies with EN 61000-3-12.**