Varesi d.o.o.
Cesta v gorice 2a, 1000 Ljubljana

Davčna št.: SI45490635
Telefon: 01 505 75 81
E-mail: prodaja@varesi.si
WWW: www.www.varesi.si

Datum: 14.11.2026



(slika je simbolična)

CEBORA WIN TIG AC-DC 270 T, H2O

Kategorija: TIG AC/DC
Zaloga: **Ni na zalogi**
Šifra: **50801**

Na zalogi
Pošljite povpraševanje

Kratek opis

Značilnosti 7-palčni LCD-zaslon na dotik Opremljen s transportnim vozičkom Predhodno opremljen s hladilno enoto Funkcija EVO LIFT omogoča namestitev elektrode v natančen položaj, kar preprečuje oksidacijo obdelovanca in nadzor toplote Funkcija EVO START za optimizacijo robnega spoja Varilni postopek APC TIG (Active Power Control), ki zagotavlja globljo penetracijo, stabilnejši lok, preprečuje, da bi se elektrode zataknile za obdelovanec, omogoča prilagajanje loka varilnim pogojem samo z gibanjem gorilnika Funkcija prekinitvenega varjenja s premorom, ki omogoča jasnejše varjenje z regulacijo časa v območju sekundnih centov Funkcija pulziranja, ki jo je mogoče nastaviti do 2,5 kHz Funkcija eXtra Pulse (XP): zelo visokofrekvenčni pulz, ki deluje na majhnih debelinah, kjer mora biti prenesena toplota minimalna Možnost uskladitve nizke frekvence pulziranja s postopkom XP za izboljšanje penetracije in hitrosti varjenja pri majhnih do srednjih debelinah. Funkcija JOB, ki omogoča shranjevanje do 99 varilnih programov Najmanjši enosmerni tok enak 3 A Napredni uporabniki: programski paket za napredne uporabnike upravljanje [člen 809] Nadzor kakovosti: programski paket za nadzor kakovosti [člen 273] Proizvodni način: programski paket za upravljanje proizvodnje [člen 817] V načinu AC TIG je mogoče neodvisno nastaviti širino in trajanje penetracije ter čiščenje polvalov Postopek AC+DC TIG za varjenje aluminija in njegovih zlitin Frekvenca AC od 50 do 200 Hz V načinu AC je možnost izbire več kombinacij treh valovnih oblik (kvadratna, trikotna, sinusna) Postopek varjenja AC MMA, primeren za varjenje elektrod na magnetizirani pločevini, preprečuje "magnetni udarec" pri varjenju železnih škatel in se običajno uporablja pri vzdrževalnih delih Funkcija VRD: zmanjšuje vakuumsko napetost, kar zagotavlja uporabo varilnega aparata v okoljih z visokim električnim tveganjem in s tem zagotavlja maksimalno varnost za upravljavca Nova strojna struktura, ki je skladna z Industrijo 4.0, izvaja spletni strežnik (prek ethernetnega LAN vhoda ali z zunanjim kompletom prek omrežja Wi-Fi), ki upravljavcu omogoča izvajanje vseh dejavnosti, ki zahtevajo zbiranje in obdelavo podatkov, Konfiguracija varilnih parametrov, diagnostika in oddaljena pomoč Način oddaljenega upravljanja z osebnega računalnika, tablice ali pametnega telefona 2 USB vhoda za prenos in posodobitev programske opreme Opremljen z digitalnim ampermetrom/voltmetrom z 1 % natančnostjo in termično zaščito Enostavno odstranljiva hladilna rešetka

Značilnosti 7-palčni LCD-zaslon na dotik Opremljen s transportnim vozičkom Predhodno opremljen s hladilno enoto Funkcija EVO LIFT omogoča namestitev elektrode v natančen položaj, kar preprečuje oksidacijo obdelovanca in nadzor toplote Funkcija EVO START za optimizacijo robnega spoja Varilni postopek APC TIG (Active Power Control), ki zagotavlja globljo penetracijo, stabilnejši lok, preprečuje, da bi se elektrode zataknile za obdelovanec, omogoča prilagajanje loka varilnim pogojem samo z gibanjem gorilnika Funkcija prekinitvenega varjenja s premorom, ki omogoča jasnejše varjenje z regulacijo časa v območju sekundnih centov Funkcija pulziranja, ki jo je mogoče nastaviti do 2,5 kHz Funkcija eXtra Pulse (XP): zelo visokofrekvenčni pulz, ki deluje na majhnih debelinah, kjer mora biti prenesena toplota minimalna Možnost uskladitve nizke frekvence pulziranja s postopkom XP za izboljšanje penetracije in hitrosti varjenja pri majhnih do srednjih debelinah. Funkcija JOB, ki omogoča shranjevanje do 99 varilnih programov Najmanjši enosmerni tok enak 3 A Napredni uporabniki: programski paket za napredne uporabnike upravljanje [člen 809] Nadzor kakovosti: programski paket za nadzor kakovosti [člen 273] Proizvodni način: programski paket za upravljanje proizvodnje [člen 817] V načinu AC TIG je mogoče neodvisno nastaviti širino in trajanje penetracije ter čiščenje polvalov Postopek AC+DC TIG za varjenje aluminija in njegovih zlitin Frekvenca AC od 50 do 200 Hz V načinu AC je možnost izbire več kombinacij treh valovnih oblik (kvadratna, trikotna, sinusna) Postopek varjenja AC MMA, primeren za varjenje elektrod na magnetizirani pločevini, preprečuje "magnetni udarec" pri varjenju železnih škatel in se običajno uporablja pri vzdrževalnih delih Funkcija VRD: zmanjšuje vakuumsko napetost, kar zagotavlja uporabo varilnega aparata v okoljih z visokim električnim tveganjem in s tem zagotavlja maksimalno varnost za upravljavca Nova strojna struktura, ki je skladna z Industrijo 4.0, izvaja spletni strežnik (prek ethernetnega LAN vhoda ali z zunanjim kompletom prek omrežja Wi-Fi), ki upravljavcu omogoča izvajanje vseh dejavnosti, ki zahtevajo zbiranje in obdelavo podatkov, Konfiguracija varilnih parametrov, diagnostika in oddaljena pomoč Način oddaljenega upravljanja z osebnega računalnika, tablice ali pametnega telefona 2 USB vhoda za prenos in posodobitev programske opreme Opremljen z digitalnim ampermetrom/voltmetrom z 1 % natančnostjo in termično zaščito Enostavno odstranljiva hladilna rešetka

Tehnične Specifikacije

Proizvajalec	CEBORA S.p.A.
Zaloga	Na zalogi

Podatki za nakazilo

Pri plačilu na TRR št.: SI56 0317 1100 0002 407, odprt pri SKB banki, obvezno navedite model 00 in sklic: številka ponudbe. ID za DDV-VAT: SI45490635, matična številka: 5945356, šifra dejavnosti: 51.620, št.vložka 1/28001/00, SRG: 96/02298, pri temeljnjem sodišču v Ljubljani z osnovnim kapitalom 18.423,00€