

## CEBORA SYNSTAR 200 M



**0,00 €**

**Artikelnummer:** 322 | **Kategorien:** [MIG/MAG Cebora Group Produkte](#), [Produkte](#), [Produkte MIG/MAG Handwerk](#), [Produkte-MIG/MAG-Industrie](#) |

### BESCHREIBUNG

#### SYNERGISCHE INVERTER-STROMQUELLE ZUM MIG/MAG-SCHWEIßEN

**Einphasige synergische MIG/MAG- Schweißstromquelle mit 2 Rollen Drahtvorschub aus Alu mit Steuerpaneel LCD Anzeige und voreingestellten Synergieprogrammen und Fahrwagen zum Transport der Stromquelle**

**Elektronische Regelung der Drossel, der Punktschweißzeiten und der Pausenzeiten**

**Lieferung mit Massekabel 2,3 m und Klemme (ohne Brenner und Druckminderer)**

## Technische Eigenschaften:

- Drahtvorschubgerät mit 2 Rollen Ø 30 mm aus Aluminium
- Komplett mit Fahrwagen für die Stromquelle, Massekabel (3 m - 25 mm<sup>2</sup>) mit Masseklemme
  - Grundausrüstung mit 28 Synergiekurven für Volldraht Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 mm und für Fülldraht Ø 0,9 mm. Der Fülldraht kann durch Umpolung entweder mit oder ohne Schutzgas geschweißt werden.
- **Mit dem optionalen Upgrade für die Impulsfunktion [Art. 238]** können spezielle gepulste Synergiekurven für Eisen, rostfreien Stahl, Aluminium und CuSi3 aktiviert werden. Mehr als 30 Schweißprogramme
- **Upgrade für Zweiwertschaltung [Art. 813]**. Für den Doppelimpuls muss auch das Upgrade für die Impulsfunktion aktiviert werden.
- Das LCD-Panel ist eine sehr nützliche Benutzeroberfläche, auf der in Echtzeit die Einstellung des Geräts sowie – synergetisch – Drahttyp, Gasart, Strom, Dicke, Spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit angezeigt werden.
- Die Stromquelle bietet zahlreiche Funktionen, die an der Steuertafel eingestellt werden können, wie z.B.:
  - Arc Length, 2-Takt/4-Takt-Betrieb, Punktschweißzeit, Pausenzeit, Drosselwirkung, Rückbrandzeit, Einschleichen, Lichtbogenlänge usw.
  - Wahl des Schweißprozesses SHORT oder IMPULS
  - Drei wichtige spezielle Funktionen zum optimalen Schweißen von Aluminium (Dreiwertschaltung, automatischer Hot Start, automatisches Kraterfüllen)
- Der Euro-Zentralanschluss ermöglicht die Verwendung sowohl eines MIG-Standardbrenners als auch eines Brenners Push-Pull 2003 Cebora.
  - Es können zwei verschiedene Spulentypen verwendet werden: Ø 200 mm oder Ø 300 mm

## Technisches Datenblatt:

### Art.-Nr.

**322**

### Technische Daten



**230 V 50/60 Hz**  
**+15% / -20%**

Einphasiger Netzanschluss  
Single phase input



**16 A**

Träge Sicherung  
Fuse rating (slow blow)



**6,3 kVA 20%**  
**3,8 kVA 60%**  
**3,1 kVA 100%**

Leistungsaufnahme  
Input power



**20 ÷ 200 A**

Min. - Max. Schweißstrom  
Min.-max. current that can be obtained in  
welding

**Art.-Nr.****322****Technische Daten****200 A 20%**  
**140 A 60%**  
**120 A 100%**Einschaltdauer (10 min, 40°C)  
Gemäß Norm IEC 60974-1  
Duty Cycle (10 min.40°C)  
According to IEC 60974-1**Electronic**Stufenlose Einstellung  
Stepless regulation**0,6/0,8/0,9/1,0 Fe**  
**0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al**  
**0,8/0,9/1,0 rostfreier Stahl -**  
**CuSi3%**  
**0,9 Fülldraht**  
**Fe/Al/CuSi3/rostfreier Stahl**Synergiekurven inklusive  
Standard supplied synergic programsOptionale gepulste Synergiekurven (Art. 238)  
Optional pulsed synergic programs (art. 238)**Ø 300 mm/15 kg**Max. Größe der Drahtspule  
Max. wire spool size**IP23S**Schutzart  
Protection class**45 kg**Gewicht  
Weight**480x830x825 mm**Abmessungen (BxLxH)  
Dimensions (WxLxH)

## **ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN**