## CEBORA KINGSTAR 520 TS

# 0,00 €

**Artikelnummer:** 374 | **Kategorien:** MIG/MAG Cebora Group Produkte, Produkte MIG/MAG Handwerk, Produkte-MIG/MAG-Industrie |

## BESCHREIBUNG

## KINGSTAR 520 TS

Die KINGSTAR 520 TS ist eine dreiphasige Multiprozess-Stromquelle (400 V 50/60 Hz +15%/-20%) mit Invertertechnik zum MIG/MAG-Schweißen, zum WIG-Gleichstromschweißen mit dem Berührungszündungssystem „Cebora Lift“ (Anschluss für Standard-WIG-Brenner und zugehöriges Gasventil eingeschlossen) sowie zum Elektroden-Hand-Schweißen.

### Technische Eigenschaften:

- Drahtvorschubgerät mit 4 Rollen Ø 37 mm aus Aluminium

- Komplett mit Fahrwagen für die Stromquelle, Massekabel (3,5 m - 70 $mm^2$) mit Masseklemme und Kühlaggregat
- 7"-Touch-Farbdisplay
- Funktion **SHORT HD** (hohe Abschmelzleistung) und Funktion **MIG ROOT** (Kapplage)
- ***Upgrade MIG*** **[Art. 231]**
- ***Upgrade MIG Zweiwertschaltung*** **[Art. 233]**
- ***Upgrade Full TIG*** **[Art. 804]**
- **Schweißprozess SRS** (Spatter Reduction System) zum spritzerfreien Schweißen mit geringem Wärmeeintrag; **[Art. 443]**
- **PAKET VON SCHWEISSANWEISUNGEN SWPS** (Standard Welding Procedure Specifications) gemäß ISO 151612, das den Anforderungen an die Qualifizierung von Schweißverfahren gemäß EN 1090-1 genügt; **[Art. 808]**
- **Systemkalibrierverfahren** zum Einstellen aller Schweißparameter und Prozessvariablen (*in Abhängigkeit von den Merkmalen des Schweißbrenners und der Zwischenverbindung zwischen Drahtvorschubgerät und Stromquelle);*
- Leicht abnehmbares Gitter der Stromquellenkühlung, um die Wartung zu erleichtern und Stillstandszeiten zu reduzieren;
- **Bajonettverschluss** nach der Norm MIL-C-SS 116 **für die Verbindung zwischen Stromquelle und Drahtzuführung,** der Probleme beim Anschließen und Fixieren der Steuerleitung vermeidet;
- **System T-Link** in die Stromquelle integriert; es verhindert Verzögerungen beim Abblenden der Schweißhelm-Blendschutzkassette.
- Aktualisierung der Firmware über den USB -Anschluss
- **Konform mit Industrie 4.0** (integrierter Webserver mit LAN-Verbindung und 2 USB-Anschlüsse, die nützliche Funktionen für Fernwartung, Diagnose, Infosystem, Backup und Wiederherstellung von Daten bieten)
- Fernsteuerung über Personal Computer, Tablet oder Smartphone
- Mit digitalem Volt-/Amperemeter (Genauigkeit 1%) und thermischen Schutzeinrichtungen
- „Euro“-Zentralanschluss für MIG/MAG-Brenner und spezieller Anschluss für WIG-Brenner
- Zweiter Gasanschluss und zusätzliches Magnetventil für die Verwendung der Stromquelle zum WIG-Schweißen

## Technisches Datenblatt

| **Art.-Nr.** | **374** | | **Technische Daten** |
|---|---|---|---|
| | **MIG - TIG** | **MMA** | |
| | **400 V 50/60 Hz +15% / -20%** | | Dreiphasiger Netzanschluss<br>Three phase input |
| | **40 A** | | Träge Sicherung<br>Fuse rating (slow blow) |

| Art.-Nr. | 374 | | Technische Daten |
|---|---|---|---|
| | | 26,1 kVA 40% | |
| | 25,8 kVA 40% | 23,2 kVA 60% | Leistungsaufnahme |
| | 23,7 kVA 60% | 22,1 kVA 100% | Input power |
| | 20,7 kVA 100% | | |
| | | | Min. - Max. Schweißstrom |
| | 10 ÷ 520 A | | Min.-max. current that can be obtained in welding |
| | | 500 A 40% | |
| | 500 A 40% | 460 A 60% | Einschaltdauer (10 min, 40°C) |
| | 470 A 60% | 440 A 100% | Gemäß Norm IEC 60974-1 |
| | 440 A 100% | | Duty Cycle (10 min.40°C) |
| | | | According to IEC 60974-1 |
| | Electronic | | Stufenlose Einstellung |
| | | | Stepless regulation |
| | 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe<br>0,9/1,0/1,2/1,6 Al<br>0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 rostfreier Stahl<br>0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3%<br>0,8/1,0/1,2/1,6 Cu-Al8 (AlBz8)<br>1,2/1,6 Fülldraht | | Verwendbarer Draht<br>Wire sizes that can be used |
| | Ø 300 mm/15 kg | | Max. Größe der Drahtspule<br>Max. wire spool size |
| | Ø 1,5 ÷ 6,0 | | Verwendbare Elektroden<br>Electrodes that can be used |
| | IP23S | | Schutzart<br>Protection class |
| | 130 kg | | Gewicht<br>Weight |
| | 588x1120x1380 mm | | Abmessungen (BxLxH)<br>Dimensions (WxLxH) |

# ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN