## CEBORA KINGSTAR 400 TS

# 0,00 €

**Artikelnummer:** 372 | **Kategorien:** MIG/MAG Cebora Group Produkte, Produkte MIG/MAG Handwerk, Produkte-MIG/MAG-Industrie |

## BESCHREIBUNG

## KINGSTAR 400 TS

Die KINGSTAR 400 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
• Anschlussmöglichkeit für Kühlaggregat
• 7"-Touch-Farbdisplay
• Funktion **SHORT HD** (hohe Abschmelzleistung) und Funktion **MIG ROOT** (Kapplage)
• **Schweißprozess SRS** (Spatter Reduction System) zum spritzerfreien Schweißen mit geringem Wärmeeintrag; **[Art. 443]**
• **Systemkalibrierverfahren** zum Einstellen aller Schweißparameter und Prozessvariablen (*in Abhängigkeit von den Merkmalen des Schweißbrenners und der Zwischenverbindung zwischen Drahtvorschubgerät und Stromquelle);*
• ***Upgrade MIG*** **[Art. 231]**
• ***Upgrade MIG Zweiwertschaltung*** **[Art. 233]**
• ***Upgrade Full TIG*** **[Art. 804]**
• **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]**
• 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.** | **372** | | **Technische Daten** |
|---|---|---|---|
| | **MIG - TIG** | **MMA** | |
| | **400 V 50/60 Hz +15% / -20%** | | Dreiphasiger Netzanschluss<br>Three phase input |
| | **20 A** | | Träge Sicherung<br>Fuse rating (slow blow) |

| Art.-Nr. | 372 | | Technische Daten |
|---|---|---|---|
| | | 17,7 kVA 40% | |
| | 18,8 kVA 40% | 15,8 kVA 60% | Leistungsaufnahme |
| | 16,4 kVA 60% | | Input power |
| | 14,2 kVA 100% | 15,3 kVA 100% | |
| | | | Min. - Max. Schweißstrom |
| | 10 ÷ 400 A | | Min.-max. current that can be obtained in welding |
| | | 380 A 40% | |
| | 400 A 40% | 350 A 60% | Einschaltdauer (10 min, 40°C) Gemäß Norm IEC 60974-1 |
| | 370 A 60% | | Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974-1 |
| | 340 A 100% | 330 A 100% | |
| | Electronic | | Stufenlose Einstellung Stepless regulation |
| | 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 rostfreier Stahl 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3% 0,8/1,0/1,2/1,6 Cu-Al8 (AlBz8) 1,2/1,6 Fülldraht | | Verwendbarer Draht Wire sizes that can be used |
| | Ø 300 mm/15 kg | | Max. Größe der Drahtspule Max. wire spool size |
| | Ø 1,5 ÷ 6,0 | | Verwendbare Elektroden Electrodes that can be used |
| | IP23S | | Schutzart Protection class |
| | 120 kg | | Gewicht Weight |
| | 588x1120x1380 mm | | Abmessungen (BxLxH) Dimensions (WxLxH) |

# ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN