## 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 $mm^2$) mit Masseklemme
- Grundausstattung 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**<br>**+15% / -20%** | Einphasiger Netzanschluss<br>Single phase input |
| | **16 A** | Träge Sicherung<br>Fuse rating (slow blow) |
| | **6,3 kVA 20%**<br>**3,8 kVA 60%**<br>**3,1 kVA 100%** | Leistungsaufnahme<br>Input power |
| | **20 ÷ 200 A** | Min. - Max. Schweißstrom<br>Min.-max. current that can be obtained in welding |

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

# ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN