

CEBORA SYNSTAR 330 TS



0,00 €

Artikelnummer: 388 | **Kategorien:** [MIG/MAG Cebora Group Produkte](#), [Produkte MIG/MAG Handwerk](#), [Produkte-MIG/MAG-Industrie](#) |

BESCHREIBUNG

SYNSTAR 330 TS

Die neue SYNSTAR 330 TS ist eine dreiphasige Multiprozess-Stromquelle mit Invertertechnik zum MIG/MAG-Schweißen, zum WIG-Gleichstromschweißen mit dem Berührungszündungssystem „Cebora Lift“ und zum Elektroden-Hand-Schweißen; sie verfügt über ein separates Drahtvorschubgerät.

Technische Eigenschaften

- Drahtvorschubgerät mit 4 Rollen Ø 30 mm aus Aluminium
- Komplett mit Fahrwagen für die Stromquelle, Massekabel (3 m - 50 mm²) mit Masseklemme

- Anschlussmöglichkeit für Kühlaggregat
- Mehr als 70 Schweißprogramme für Drähte mit den Durchmessern 0,8/0,9/1,0/1,2 mm sowie gepulste synergetische Programme, die zum Schweißen von dünnen Blechen optimiert sind.
- **Inklusive der Funktion Zweiwertschaltung (Schweißprozess MIG Short), Impuls- und Doppelimpulsbetrieb**
 - Upgrade zum WIG-Impulsschweißen **[Art. 234]**
- Die Stromquelle verfügt über zahlreiche Funktionen, die am 5"-**Touch-Farbdisplay** eingestellt werden können, wie z.B.:
 - Arc Length, 2-Takt/4-Takt-Betrieb, Punktschweißzeit, Pausenzeit, Drosselwirkung, Rückbrandzeit, Einschleichen, Lichtbogenlänge, Softstart, Gasnachströmzeit, Gasvorströmzeit usw.
 - Wahl der Schweißprozesse SHORT und IMPULS
 - Drei wichtige spezielle Funktionen zum optimalen Schweißen von Aluminium (Dreiwertschaltung, automatischer Hot Start, automatisches Kraterfüllen)
 - Aktualisierung der Firmware über den **USB**-Anschluss
- Die Stromquelle ist für die Wireless-Verbindung mit der automatisch verdunkelnden Blendschutzkassette des Schweißhelms eingerichtet.
- Zweiter Gasanschluss und zusätzliches Magnetventil für die Verwendung der Stromquelle zum WIG-Schweißen

Technisches Datenblatt:

Art.-Nr.	388	Technische Daten
	MIG - TIG	MMA
	400 V 50/60 Hz +15% / -20%	Dreiphasiger Netzanschluss Three phase input
	16 A	Träge Sicherung Fuse rating (slow blow)
		11,6 kVA 40%
	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	Leistungsaufnahme Input power
		10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
	10 ÷ 330 A	Min. - Max. Schweißstrom Min.-max. current that can be obtained in welding

Art.-Nr.

388

Technische Daten

300 A

40%

270 A

60%

250 A

100%

Einschaltdauer (10 min, 40°C)

Gemäß Norm IEC 60974-1

Duty Cycle (10 min.40°C)

According to IEC 60974-1

Stufenlose Einstellung

Stepless regulation

Synergiekurven inklusive

Standard supplied synergic programs

Max. Größe der Drahtspule

Max. wire spool size

Schutzart

Protection class

Gewicht

Weight

Abmessungen (BxLxH)

Dimensions (WxLxH)

330 A 40%

300 A 60%

270 A 100%

Electronic

0,8/0,9/1,0/1,2 Fe

0,8/0,9/1,0/1,2 Al

0,8/0,9/1,0/1,2 rostfreier

Stahl

0,8/0,9/1,0/1,2 CuSi3%

0,8/1,0 CuAl8 (AlBz8)

Ø 300 mm/15 kg

IP23S

82 kg

510x1022x1330 mm

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN