

## CEBORA SYNSTAR 330 TC



**0,00 €**

**Artikelnummer:** 386 | **Kategorien:** [MIG/MAG Cebora Group Produkte](#), [Produkte](#), [Produkte MIG/MAG Handwerk](#), [Produkte-MIG/MAG-Industrie](#) |

### BESCHREIBUNG

#### SYNSTAR 330 TC

Die neue SYNSTAR 330 TC ist eine dreiphasige Multiprozess-Stromquelle mit Invertertechnik zum MIG/MAG-Schweißen, zum WIG-Gleichstromschweißen mit dem Berührungszündungssystem „Cebora Lift“ und zum Elektroden-Hand-Schweißen.

#### Technische Eigenschaften:

- Drahtvorschubgerät mit 4 Rollen Ø 30 mm aus Aluminium
- Komplett mit Fahrwagen für die Stromquelle, Massekabel (3,5 m - 35 mm<sup>2</sup>) mit Masseklemme

- Anschlussmöglichkeit für Kühlaggregat
- Mehr als 70 Schweißprogramme für Drähte mit den Durchmesser 0,8/0,9/1,0/1,2 mm sowie gepulste synergetische Programme, die zum Schweißen von dünnen Blechen optimiert sind.
- **Inklusive der Funktion Zweiertschaltung (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 (Dreiertschaltung, 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

### Technisch Daten:

Art.-Nr.	386	Technische Daten
	<b>MIG - TIG</b>	<b>MMA</b>
<input type="checkbox"/>	<b>400 V 50/60 Hz</b> <b>+15% / -20%</b>	Dreiphasiger Netzanschluss Three phase input
<input type="checkbox"/>	<b>16 A</b>	Träge Sicherung Fuse rating (slow blow)
		<b>11,6</b>
		<b>kVA</b>
		<b>40%</b>
<input type="checkbox"/>	<b>12,4 kVA 40%</b> <b>10,8 kVA 60%</b> <b>9,2 kVA 100%</b>	Leistungsaufnahme Input power
		<b>10,2</b>
		<b>kVA</b>
		<b>60%</b>
		<b>9,3 kVA</b>
		<b>100%</b>
<input type="checkbox"/>	<b>10 ÷ 330 A</b>	Min. - Max. Schweißstrom Min.-max. current that can be obtained in welding

**Art.-Nr.**

**386**

**Technische Daten**



**330 A 40%**  
**300 A 60%**  
**270 A 100%**

**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



**Electronic**

Stufenlose Einstellung  
Stepless regulation

**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)**

Synergiekurven inklusive  
Standard supplied synergic programs



**Ø 300 mm/15 kg**

Max. Größe der Drahtspule  
Max. wire spool size



**IP23S**

Schutzart  
Protection class



**72 kg**

Gewicht  
Weight



**510x1022x960 mm**

Abmessungen (BxLxH)  
Dimensions (WxLxH)

## ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

### Lieferumfang

- Schutzgasschweißanlage
- Massekabel 3,5m (35mm<sup>2</sup>)
- Brenner 380A gasgekühlt

### Leistungsmerkmale

- 70 optimierte Schweißprogramme für Stahl-, VA- und Aluminiumdrähte. 4-Rollen-Drahtvorschub