

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
- Komplette mit Fahrwagen für die Stromquelle, Massekabel (3 m - 25 mm²) mit Masseklemme
 - Grundausrüstung 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
<input type="checkbox"/>	230 V 50/60 Hz +15% / -20%	Einphasiger Netzanschluss Single phase input
<input type="checkbox"/>	16 A	Träge Sicherung Fuse rating (slow blow)
<input type="checkbox"/>	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%	Leistungsaufnahme Input power
<input type="checkbox"/>	20 ÷ 200 A	Min. - Max. Schweißstrom Min.-max. current that can be obtained in welding

Art.-Nr.**322****Technische Daten****200 A 20%**
140 A 60%
120 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**0,6/0,8/0,9/1,0 Fe**
0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al
0,8/0,9/1,0 rostfreier Stahl -
CuSi3%
0,9 Fülldraht
Fe/Al/CuSi3/rostfreier StahlSynergiekurven inklusive
Standard supplied synergic programsOptionale gepulste Synergiekurven (Art. 238)
Optional pulsed synergic programs (art. 238)**Ø 300 mm/15 kg**Max. Größe der Drahtspule
Max. wire spool size**IP23S**Schutzart
Protection class**45 kg**Gewicht
Weight**480x830x825 mm**Abmessungen (BxLxH)
Dimensions (WxLxH)

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN