CEBORA SYNSTAR 330 TS



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 mm^2) 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)
	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	**11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%**	Leistungsaufnahme Input power
	10 ÷ 330 A		Min. - Max. Schweißstrom Min.-max. current that can be obtained in welding

Art.-Nr.	388		Technische Daten
		300 A	
		40%	Einschaltdauer (10 min, 40°C)
	330 A 40%	**270 A**	Gemäß Norm IEC 60974-1
☒	**300 A 60%**	**60%**	Duty Cycle (10 min.40°C)
	270 A 100%	**250 A**	According to IEC 60974-1
		100%	
☒	**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**		Synergiekurven inklusive Standard supplied synergic programs
	0,8/0,9/1,0/1,2 CuSi3%		
	0,8/1,0 CuAl8 (AlBz8)		
☒	**Ø 300 mm/15 kg**		Max. Größe der Drahtspule Max. wire spool size
☒	**IP23S**		Schutzart Protection class
☒	**82 kg**		Gewicht Weight
☒	**510x1022x1330 mm**		Abmessungen (BxLxH) Dimensions (WxLxH)

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN