CEBORA
welding&cutting

INVERTER MIG-TIG-MMA

SYNSTAR 270 T SRS edition
PULSE - DOUBLE PULSE

INVERTER MIG-TIG-MMA

Écran tactile LCD 5”
touch screen

5”-LCD -Touch-Display

Port USB

USB-Anschluss

Connexions pour procédés -/+ MIG/MAG - TIG - MMA changement de polarité

Anschlüsse für Prozesse -/+ MIG/MAG - WIG - MMA Polaritätsumschaltung

Compartiment unité de refroidissement

Raum für das Kühlaggregat

Écran de protection en polycarbonate

Schutzabdeckung aus Polycarbonat

Encoder di regolazione ONE TOUCH

ONE TOUCH adjustment Encoder

Connexion torche PUSH-PULL

Anschluss für Push-Pull-Brenner

Torche TIG électrovanne connexion

Anschluss Magnetventil WIG-Brenner

Liaison sonde SRS

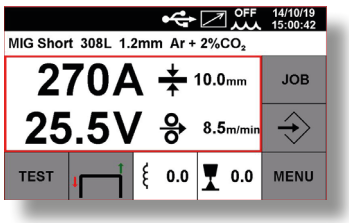
SRS-Sondenanschluß

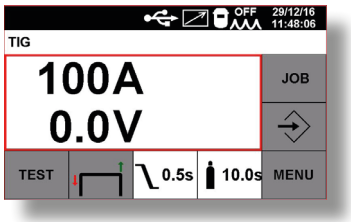
Pulse and double pulse

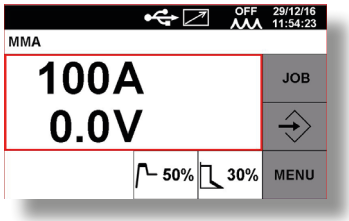
SYNSTAR 270 T SRS edition

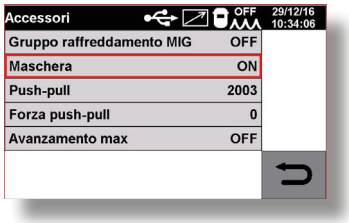
CEBORA welding&cutting

Art. 564	MIG - TIG	MMA	Données techniques Technische Daten
	400 V +15% / -20% 50/60 Hz		Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung
	16 A		Fusible temporisé Träge Sicherung
	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%	9,5 kVA 20% 7,3 kVA 60% 5,4 kVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme
AMP	10 ÷ 270 A	10 ÷ 250 A	Courant min.- max. pouvant être obtenu en soudure Min.-Max. Strom beim Schweißen
X%	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%	250 A 20% 200 A 60% 160 A 100%	Facteur de marche (10 min. 40 °C) selon les normes IEC 60974.1 Einschaltdauer (10 min. 40°C) nach IEC 60974.1
	Electronic		Réglage continu Stufenlose Regelung
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi3%		Courbes synergiques standard fournies Serienmäßig eingeschlossene Synergiekurve
	Ø 300 mm/15 kg		Bobine de fil tractable max Max. Größe der Drahtspule
IP..	IP23S		Degré de protection Schutzart
	68 kg		Poids Gewicht
	510x1020x865 mm		Dimensions mm (LxLxH) Abmessungen mm (BxLxH)









La nouvelle édition SYNSTAR 270 T SRS est un générateur onduleur multiprocessus triphasé pour le soudage MIG-TIG-MMA avec un dévidoir Cebora à 4 rouleaux (Ø 30 mm).
Complet de la fonction SPATTER REDUCTION SYSTEM.
À travers ce procédé de soudage SHORT, le matériau est transféré en l'absence de projections et d'un apport de chaleur réduit.
Le générateur est équipé d'une fonction de double niveau de courant (procédé MIG Short), pulsé et double pulsé. L'édition SYNSTAR 270 T SRS dispose de programmes de soudage pour des fils de diamètre de Ø 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm., ainsi que de programmes synergiques pulsés inox pour souder de petites épaisseurs.

3 types de torches différents peuvent être utilisés avec ce générateur:
• Torche push-pull refroidie par air réf. 2003 (160 A 40%) de 4 m; le courant fourni par le générateur est automatiquement limité à 200A max.
• Torche Cebora refroidie par air réf. 1242 (280 A 60%) de 3,5 m.
• Torche refroidie par eau Cebora réf.1241 (380 A 60%) de 3,5 m.
Le panneau LCD à ÉCRAN TACTILE multilingue permet l'opérateur de sélectionner rapidement et intuitivement le processus, le type de fil et de gaz, le courant et l'épaisseur, la tension et la vitesse du fil.
Le générateur possède plusieurs fonctions réglables sur l'ÉCRAN TACTILE, telles que: longueur d'arc, type de processus short ou pulsé, mode de soudage 2 temps ou 4 temps, temps de soudage spot, temps de pause, inductance, force push-pull, Burnback, soft start, pré-gaz et post-gaz. L'unité de refroidissement (réf. 1681) et upgrade TIG pulsé (réf. 234) sont disponibles sur demande.
Il s'agit d'un générateur particulièrement polyvalent adapté à de différentes applications, notamment en menuiserie moyenne, caractérisé par une faible absorption (PFC).
Conforme à la norme EN 61000-3-12.

Die neue SYNSTAR 270 T SRS-Edition ist eine dreiphasige Multiprozess-Inverterstromquelle für das MIG-WIG-MMA-Schweißen mit Cebora 4-Rollen-Drahtvorschubeinheit (Ø 30 Mm).
Komplett mit der SPATTER REDUCTION SYSTEM Funktion.
Bei diesem KURZEN Schweißverfahren wird das Material ohne Spritzer und mit reduziertem Wärmeeintrag übertragen.
Das Gerät ist mit der Funktion des doppelten Laststroms (MIG Kurz-Prozess),gepulst und doppelt gepulst, ausgestattet. Die SYNSTAR 270 T SRS-Edition verfügt über Schweißprogramme für Drahtdurchmesser von Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 mm, sowie gepulste synergische Programme aus Edelstahl, die für das Schweißen von kleinen Dicken optimiert sind.
Mit dieser Stromquelle ist es möglich, 3 verschiedene Brennerarten zu verwenden:
• Luftgekühlter Push-Pull-Brenner Art. 2003 (160 A 40%) 4 m lang; der vom Gerät gelieferte Strom wird automatisch auf max. 200 A begrenzt.
• Cebora luftgekühlter Brenner Art. 1242 (280 A 60%), 3,5 m lang
• Cebora wassergekühlter Brenner Art. 1241 (380 A 60%), 3,5 m lang
Der mehrsprachige LCD-Berührungsbildschirm ermöglicht es dem Bediener, schnell und intuitiv den Prozess, die Art von Draht und von Gas, den Strom und die Dicke, die Spannung und die Drahtgeschwindigkeit auszuwählen. Das Gerät verfügt über mehrere einstellbare Funktionen auf der Berührungsanzeige, wie z.B.: Lichtbogenlänge, kurzer oder gepulster Prozesstyp, 2-Takt- oder 4-Takt-Schweißmodus, Punktschweißzeit, Pausenzeit, Drossel, Gegentaktkraft, Burnback, Soft-Start, Gasvorlauf und Gasnachlauf. Die Kühleinheit (Art. 1681) und das WIG gepulste Upgrade (Art. 234) sind auf Anfrage erhältlich. Es handelt sich um eine besonders vielseitige Stromquelle, die sich für verschiedene Anwendungen eignet, insbesondere in der mittleren Zimmerei. Sie ist durch einen geringen Energieverbrauch (PFC) gekennzeichnet.
Im Einklang mit dem Vorschrift EN 61000-3-12.

CEBORA BEHALTET SICH DIE MÖGLICHKEIT VOR TECHNISCHE ÄNDERUNGEN AN DEN IN DIESEM KATALOG AUFGENOMMENEN PRODUKTEN OHNE BENACHRICHTIGUNG VORZUNEHMEN.
CEBORA SE RESERVE D'APPORTER DES MODIFICATIONS TECHNIQUES AUX PRODUITS INCLUS DANS CE CATALOGUE SANS AUCUN PREAVIS.

SRS SPATTER REDUCTION SYSTEM

Procédé de soudage en court-circuit qui offre plusieurs avantages:

- √ Pas de projections de soudure
- √ Faible apport thermique en soudage
- √ Approprié pour épaisseurs minces et pour distorsions réduites
- √ Excellent passage de racine, également sur les côtés de racine
- √ Facile réalisation du premier passage sur des bords particulièrement ouverts
- √ Arc précis et stable avec un excellent contrôle du bain de soudure
- √ Cordon de soudure optimal, même esthétiquement

Kurzschlussschweißen mit mehreren Vorteilen:

- √ Keine Schweißspritzer
- √ Geringer Wärmeeintrag beim Schweißen
- √ Geeignet für dünne Dicken und für reduzierte Verzerrungen
- √ Hervorragender Wurzelpass, auch an den Wurzelseiten
- √ Einfaches Erreichen des ersten Durchgangs bei besonders offenen Kanten
- √ Präziser und beständiger Lichtbogen mit ausgezeichneter Kontrolle des Lötbads
- √ Optimale Schweißnaht, auch ästhetisch

ACCESSOIRES - ZUBEHÖRTEILE

ART.	DESCRIZIONE	BESCHREIBUNG
234	Option TIG pulsé	WIG Puls-Upgrade
2003	Torche CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN 4 m. (le courant fourni par le générateur est automatiquement limité à 200 A max.)	Brenner CEBORA PUSH-PULL, UP/DOWN mit Schlauchpaket 4 m. (Die Stromabgabe der Stromquelle wird automatisch auf 200 A begrenzt.)
1242	Torche « CEBORA 280 A » - 3,5 m. Raccord « "Euro »	Brenner "CEBORA 280 A" 3,5 m. Euro-Anschluss.
1241	Torche « CEBORA 380 A » refroidie par eau 3,5 m Raccord « "Euro »	Brenner "CEBORA 380 A", wassergekühlt, 3,5 m. Euro-Anschluss.
1256	Torche BINZEL "ABITIG W" (450 A) - longue 4 m refroidie par eau. À associer obligatoirement à l'art. 2068	"ABITIG W" BINZEL wassergekühlter Brenner (450 A) - 4 M lang. Nur in Verbindung mit Art. 2068
2068	Jeu d'adaptation pour connecteur de torche TIG BINZEL ABITIG 450 W' réf. 1256	Adaptersatz für TIG BINZEL ABITIG 450 W' Brennerverbinder Art. 1256
1284.05	Pince porte-électrode (5m - 35 mm^2) et câble de masse (3,5 m - 35 mm^2)	Elektrodenzange mit Kabel von 5 m. Länge und mit Querschnitt 35 mm^2 und Masseklemme mit Kabel von 3,5 m. lang und einem Querschnitt von 35 mm^2
1681	GRV14 groupe de refroidissement torche.	GRV14 Brenner-Kühlaggregat
1450	Débitmètre à 2 manomètres	Durchflussmesser mit 2 Manometern
1933	Kit aluminium composé d'une gaine complète de 4,3 m pour fil ø 1,0-1,2 mm et d'une petite gaine guide-fil (pour torches art. 1239-1241-1245 et 2003).	Montagesatz Aluminium, bestehend aus: Drahtführungsseele 4,3 m für Draht ø 1,0-1,2 mm und Drahtführer (für Brenner Art. 1239-1241-1245 und 2003).
1930	Gaine complète de 3,5 m pour fil Al ø 1,2-1,6 mm (pour torches art. 1239- 1241-1245).	Drahtführungsseele 3,5 m. für Al-Draht ø 1,2-1,6 mm (für Brenner Art. 1239-1241-1245)
803	Certificat d'étalonnage de la machine. À demander lors de la commande du générateur. Si demandé plus tard, il sera nécessaire de renvoyer le générateur à Cebora. Validité du certificat: un an à compter de la date d'émission	Maschinenkalibrierschein. Bei Bestellung der Stromquelle anzufordern. Wenn er später aufgefordert wird, muß das Gerät an Cebora zurückgesendet werden. Gültigkeit des Zertifikats: ein Jahr ab Ausstellungsdatum

CEBORA welding&cutting

CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222
www.cebora.it
e-mail: cebora@cebora.it

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 498-R3-FR-DE / 10-2020 / 000