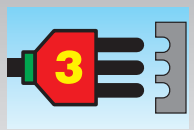
CEBORA
welding&cutting

INVERTER MIG-MAG

CONFORME À
EN 61000 - 3 - 12
KONFORM MIT

SYNSTAR TWIN 270 T

INVERTER MIG-MAG



4 Boulons d'oeil easy lift

4 Transportösen

Support pour 2 bouteilles de gaz de protection

Aufnahme für 2 Schutzgasflaschen

RS 232 interne pour les mises à jour

Interne Schnittstelle RS 232 für Aktualisierungen

Écran LCD 5 "

5" LCD-Anzeige

Compartiment bobine ø 300 mm

Spuleneinbauraum Ø 300 mm

Compartiment bobine ø 200 mm

Spuleneinbauraum Ø 200 mm

Moteur dévidoir à 4 rouleaux

4-Rollen-Drahtvorschubmotor

Connecteur Euro pour torche MIG standard ou PUSH-PULL

Euro-Anschluss für Standard-MIG- oder PUSH-PULL-Brenner

Connecteur pour torche PUSH-PULL

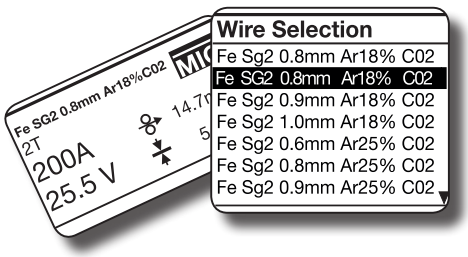
Anschluss für PUSH-PULL-Brenner

Connecteur Euro pour torche MIG standard

Euro-Anschluss für Standard-MIG-Brenner

Écran LCD 5 "
5"-LCD-Anzeige

Plus de 75 courbes synergiques sauvegardées, fonction pulsé et double pulsé



Über 75 eingespeicherte Synergieprogramme, Pulse- und Doppelpulse-Funktionen

Connecteur Up/Down push-pull pour le réglage des paramètres

Anschluss für Push-Pull-Brenner Up/Down für Paramaterseinstellung

SYNSTAR TWIN 270 T

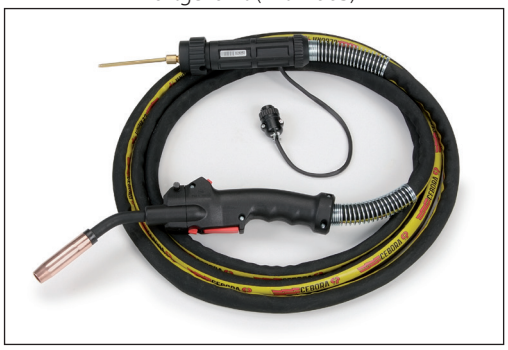
CEBORA welding&cutting

Art. 344	Données techniques Technische Daten
400V 50/60 Hz (*) + 15%/-20%	Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung
16 A	Fusible temporisé Träge Sicherung
9,0 kVA 20% 8,3 kVA 40% 6,3 kVA 60% 4,9 kVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme
20A ÷ 270A	Courant min.-max. pouvant être obtenu en soudage Min. - Max. Schweißstrom
270 A 20% 250 A 40% 220 A 60% 180 A 100%	Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes IEC 60974.1 Relative Einschaltdauer (10 min 40°C) gemäß Norm IEC 60974.1
Electronic	Réglage continu Stufenlose Einstellung
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
Ø 200 mm Ø 300 mm	Bobine de fil tractable max. Max. Größe der Drahtspule
IP 23 S	Degré de protection Schutzart
76 kg	Poids Gewicht
588x945x985	Dimensions mm (LxPxH) Abmessungen mm (BxTxH)

PFC EN 61000-3-12

Torche « CEBORA 280A » 3,5 m connecteur Euro (Art.1242)
Brenner "CEBORA 280A", 3,5m, Anschluss Euro (Art. 1242)

Torche PUSH-PULL up/down 4 m refroidie par air (Art. 2003)
Push-Pull-Brenner mit Up/Down-Steuerung, 4m, luftgekühlt (Art. 2003)



* Également disponible sur demande avec autotransformateur triphasé 50/60Hz, 220-480V

* Auf Anfrage auch lieferbar mit dreiphasigem Spartrafo 50/60Hz, 220-480V

Le SYNSTAR TWIN 270 T est un générateur onduleur triphasé MIG-MAG, pulsé et **double-pulsé**, apte à souder et braser des tôles métalliques galvanisées, des aciers à haute résistance et des alliages d'aluminium.
Il est équipé de façon standard avec plus de 75 courbes synergiques mémorisées.
Grâce à la présence de 2 moteurs dévidoirs équipés de 4 rouleaux en aluminium, qui permettent d'utiliser 2 bobines de fil différentes, il est donc possible de monter simultanément 2 types de torches différentes avec des fils différents, ainsi que d'utiliser des torches spéciales du genre Push-Pull.
Le SYNSTAR TWIN 270 T est la réponse idéale aux exigences de la carrosserie, en présence d'une disponibilité croissante sur le marché des véhicules construits complètement, partiellement, ou simultanément, **tels que la tôle galvanisée, les aciers à haute résistance et les alliages d'aluminium.**
Conforme à la norme EN 61000-3-12.

SYNSTAR TWIN 270 T ist eine dreiphasige synergistische Inverter-Stromquelle zum MIG/MAG-Schweißen, mit Pulse- und Doppelpulse-Funktionen, mit kontinuierlich zugeführtem Schweißdraht. Sie ist ideal zum Schweißen und Schweißlöten von verzinktem Stahlblech, hochfestem Stahl und Aluminium. **Zur Grundausstattung gehören 65 eingespeicherte Synergieprogramme.**
Die zwei 4-Rollen-Aluminium-Drahtvorschubmotoren, die den Gebrauch von zwei verschiedenen Spulen gestatten, erlauben die gleichzeitige Montage von zwei verschiedenen Brennertypen mit unterschiedlichen Drähten und die Verwendung von Spezialbrennern wie z.B. dem Push-Pull-Brenner. Die SYNSTAR TWIN 270 T ist die ideale Lösung für die Arbeit an Karosserien, da heute bei der Automobilherstellung zunehmend **Materialien wie verzinktes Stahlblech, hochfester Stahl und Aluminiumlegierungen auch zusammen eingesetzt werden.**
Entspricht der Norm EN 61000-3-12.

CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PREAVVISO.
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.
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.

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

ACCREDIA L'ENTE DI ACCREDITAMENTO

qcb ISO 9001:2015 organizzazione certificata

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **C479-R3-FR-DE** /06/2019 /000