



KINGSTAR 400 TS KINGSTAR 520 TS

inverter multiprocess
MIG/MAG - TIG - MMA

KINGSTAR 400 TS

KINGSTAR 520 TS



Dévidoir à 4 galets d'entraînement à ouverture rapide
4-Rollen-Drahtvorschubgerät mit Schnellanschluss

Raccord de torche pour procédé TIG
Zentralanschluss für WIG-Brenner

Écran de protection en polycarbonate
Schutzabdeckung aus Polycarbonat

Écran tactile LCD 7"
7"-LCD-Touch-Display



2 ports USB pour la sauvegarde des données et la mise à jour logicielle
2 USB-Anschlüsse für Datensicherung und Software-Aktualisierung

Tunnel de refroidissement
Kühltunnel

Groupe de refroissement (Art. 1683)*
Kühlaggregat (Art. 1683)*

*inclus uniquement pour l'Art. 374 - en option pour l'Art. 372
*serienmäßig nur bei Art. 374 - optional bei Art. 372

Câble d'extension pour la connexion entre le générateur et le dévidoir disponible jusqu'à 25 m
Zwischenverbindung zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät, lieferbar mit einer Länge bis 25 m

Les **KINGSTAR 400 TS** (Art. 372) et **KINGSTAR 520 TS** (Art. 374) sont des générateurs onduleurs triphasés multiprocédés MIG/MAG – TIG – MMA hautes performances, équipés d'une plateforme matérielle et logicielle innovante, fiable, ouverte et flexible, avec un microprocesseur de dernière génération doté d'une puissance de calcul inédite.

Les KINGSTAR disposent des procédés **MIG/MAG** suivants :

- › MIG SHORT (synergique) et SHORT HD (haut taux de dépôt)
- › MIG ROOT (première passe ou passe de fond)
- › MIG SHORT manuel (réglage indépendant), et les procédés suivants sont disponibles en option :
- › MIG **PULSÉ** (Art. 231) et **PULSÉ HD** (pulsé à haut taux de dépôt)
- › MIG **SHORT double niveau** de courant (Art. 233)
- › MIG **DOUBLE PULSÉ** (Art. 231 + Art. 233)
- › MIG **3DPulse** : pulsé avec un contrôle maximal du transfert et du dépôt (Art. 814). Le matériel additionnel spécifique associé à des logiciels dédiés permet d'obtenir des joints totalement pénétrés, sans projections et avec un apport de chaleur réduit.
- › MIG **SRS**: Spatter Reduction System (Art. 443)

Système qui tient compte des caractéristiques techniques de la torche MIG utilisée et du câble de raccordement entre le générateur et le dévidoir (étalonnage de la torche).

Les générateurs sont également conçus pour souder en mode **TIG** grâce au raccord de torche présent sur le dévidoir, en utilisant la deuxième électrovanne prévue à cet effet et l'inversion de polarité.

- › **TIG LIFT** : amorçage Lift by CEBORA et en option:
- › **FULL TIG** : pulsé, XP, APC, EVO START (Art. 804)

Sortie pour le soudage à électrode enrobée **MMA** disponible sur le dévidoir, avec accès immédiat, sur le panneau de commande à écran tactile, aux réglages du temps et du courant de la fonction Hot Start et aux réglages de la fonction Arc Force pour la dynamique de l'arc électrique.

- › Groupe dévidoir en aluminium à **4 galets d'entraînement** ($\varnothing 37$ mm)
- › Grille de refroidissement facilement amovible, permettant de réduire les temps de maintenance
- › **Raccord baïonnette** selon MIL-C-SS 116 standard pour faciliter le branchement et la fixation des câbles de connexion entre le générateur et le dévidoir.
- › Interface utilisateur gérée sur ordinateur, tablette et smartphone au moyen d'une connexion Ethernet
- › Prééquipés pour l'interconnexion et l'**industrie 4.0**

Die **KINGSTAR 400 TS** (Art. 372) und die **KINGSTAR 520 TS** (Art. 374) sind hochleistungsfähige dreiphasige Multi-prozess-Stromquellen zum MIG/MAG-, WIG- und Elektroden-Hand-Schweißen. Sie basieren auf einer innovativen, zuverlässigen, offenen und flexiblen Hardware- und Software-Plattform mit einem Mikroprozessor der letzten Generation, der eine unvergleichliche Rechenleistung bietet.

Bei den KINGSTAR sind folgende **MIG/MAG**-Prozesse verfügbar:

- › MIG SHORT (synergetisch) und SHORT HD (hohe Abschmelzleistung)
- › MIG ROOT (Wurzellage)
- › MIG SHORT manuell (unabhängige Einstellung); optional sind folgende Prozesse verfügbar:
- › MIG **IMPULS** (Art. 231) und **IMPULS HD** (gepulst mit hoher Abschmelzleistung)
- › MIG **SHORT Zweiwertschaltung** (Art. 233)
- › MIG **DOPPELIMPULS** (Art. 231 + Art. 233)
- › MIG **3DPulse**: Impulsschweißen mit maximaler Kontrolle des Werkstoffübergangs und der Abschmelzleistung (Art. 814). Die Kombination aus einer spezifischen zusätzlichen Hardware und einer dedizierten Software ermöglicht es, voll durchgeschweißte Schweißnähte ohne Spritzer und mit geringem Wärmeeintrag zu erhalten.

- › MIG **SRS**: Spatter Reduction System (Art. 443)

Dieses System berücksichtigt die technischen Eigenschaften des verwendeten MIG-Brenners und der Zwischenverbindung zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät (Kalibrierung des Brenners).

Dank des Brenneranschlusses am Drahtvorschubgerät eignen sich die Stromquellen auch zum **WIG**-Schweißen unter Verwendung des zweiten hierfür vorgesehenen Magnetventils und der Umpolung.

- › **TIG LIFT**: Berührungszündungssystem „Cebora Lift“ und optional:

- › **FULL TIG**: gepulst, XP, APC, EVO START (Art. 804)

Das Drahtvorschubgerät verfügt über einen Ausgang für das **Elektroden-Hand-Schweißen** mit umhüllten Elektroden. Das Touch-Display gewährt unmittelbaren Zugriff auf die Einstellungen von Zeit und Strom der Funktion Hot Start und auf die Einstellungen der Funktion Arc Force zum Regeln der Dynamik des Lichtbogens.

- › **Drahtvorschubgerät mit 4 Rollen** ($\varnothing 37$ mm) aus Aluminium

› Leicht abnehmbares Kühlgitter für eine schnellere Wartung

- › **Bajonettschluss** nach der Norm MIL-C-SS 116, der Probleme beim Einführen und Befestigen der Verbindungskabel zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät vermeidet

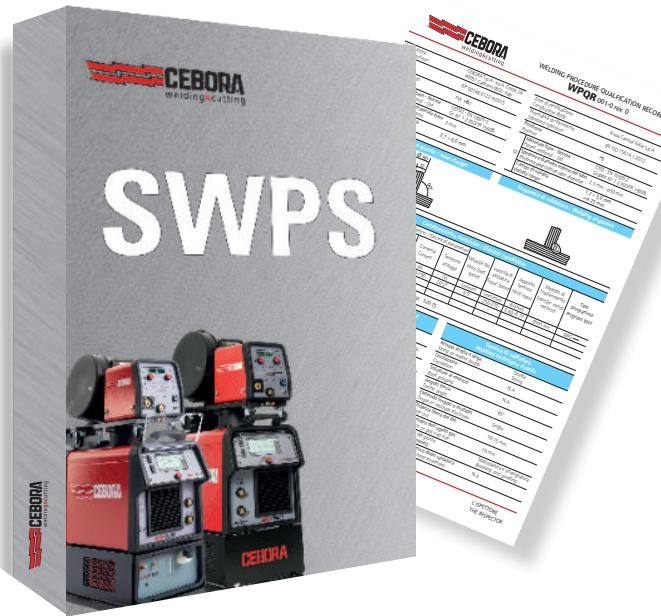
› Zugriff auf die Benutzeroberfläche über Ethernet-Verbindung auch mit Personal Computer, Tablet und Smartphone

- › Vernetzbar und konform mit **Industrie 4.0**

Kit pour le contrôle à distance du dévidoir (Art. 437)
Kit für die Fernsteuerung des Drahtvorschubgeräts (Art. 437)



SWPS (Art. 808)



Progiciel **SWPS** (Standard Welding Procedure Specifications) selon la norme ISO 15612, conforme aux exigences de qualification des modes opératoires selon la norme EN 1090-1, disponible: il est conçu pour faciliter et accélérer l'exécution opérationnelle des procédures.

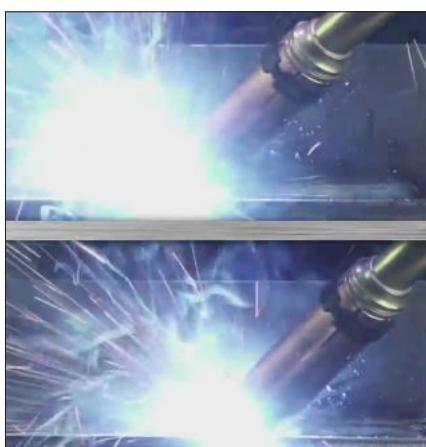
Verfügbar ist außerdem das Software-Paket **SWPS** (Standard Welding Procedure Specifications) nach ISO 15612, das die Anforderungen an die Qualifizierung der Schweißverfahren nach EN 1090-1 erfüllt und die Ausführung erleichtern soll.

Procédés

PULSÉ et PULSÉ HD (Art. 231)

Le procédé à l'arc pulsé, qui permet de souder de faibles épaisseurs sans projections et avec une bonne gestion du bain de soudure, est particulièrement adapté au soudage des alliages d'aluminium et aux aciers inoxydables.

Le procédé pulsé à haut taux de dépôt (HD), qui permet d'exécuter des soudages à des vitesses très élevées, avec un joint aux caractéristiques inaltérées, est également disponible. De plus, il est possible de travailler avec des distances fil/pièce élevées, c'est-à-dire avec un fil d'apport aux extrémités très longues : il s'agit des situations typiques liées à des joints profonds, des angles étroits et des parties difficilement accessibles.



Vitesse d'exécution plus élevée par rapport au procédé pulsé standard

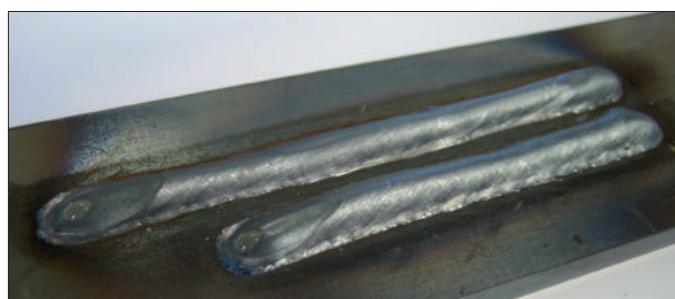
Größere Schweißgeschwindigkeit im Vergleich zum normalen Impulsschweißen

Prozesse

IMPULS und IMPULS HD (Art. 231)

Der Prozess mit Impulslichtbögen ermöglicht das spritzerfreie Schweißen von dünnen Blechen mit guter Schmelzbadbeherrschung und eignet sich besonders zum Schweißen von Aluminiumlegierungen und rostfreien Stählen.

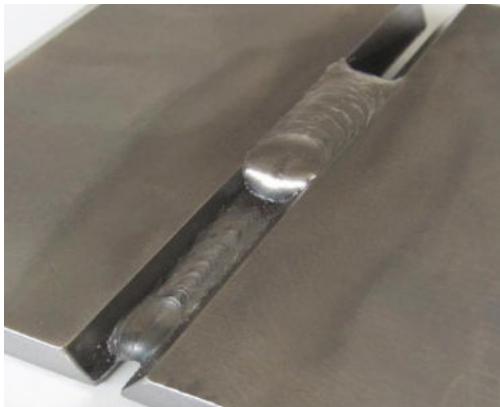
Verfügbar ist auch eine gepulste Prozessvariante mit hoher Abschmelzleistung (HD), die hohe Schweißgeschwindigkeiten ohne Beeinträchtigung der Eigenschaften der Naht ermöglicht. Es besteht die Möglichkeit, mit großem Drahtüberstand, d.h. mit sehr langen Drahtenden, zu schweißen, wie es bei tiefen Fugen, engen Ecken und schwer zugänglichen Teilen erforderlich ist.



Pulsé HD et pulsé standard
Impuls HD und Impuls Standard

PASSE DE FOND

Ce procédé produit un arc extrêmement court et stable qui permet d'effectuer des passes de fond (root pass) avec pénétration totale. Les soudures obtenues sont d'excellente qualité et sont comparables à celles qui sont réalisées avec le procédé TIG, mais leur exécution est plus rapide et assure une productivité accrue.



Passe de fond et remplissage
Wurzellage und Füllung

WURZELLAGE

Bei diesem Prozess ist der Lichtbogen extrem kurz und stabil, sodass voll durchgeschweißte Wurzellagen (Root Pass) hergestellt werden können. Die Schweißnähte sind von optimaler Qualität und denen vergleichbar, die mit dem WIG-Verfahren hergestellt werden, doch ist die Schweißgeschwindigkeit und folglich die Produktivität höher



Pass de fond
Wurzellage

DOPPELIMPULS (Art. 233)

Le procédé double pulsé alterne deux niveaux de pulsation différents, avec possibilité d'en régler les valeurs et les fréquences : cela facilite l'exécution du cordon de soudure sur de faibles épaisseurs et dans les positions verticale montante (PF) et au plafond (PE). Il est également possible de réaliser une double ondulation du cordon de soudure afin d'obtenir l'aspect caractéristique de la soudure TIG avec apport de matériau. La double pulsation s'obtient en activant les deux fonctions **PULSÉ** (Art. 231) et **DOUBLE NIVEAU** (Art. 233).



Pulsé standard sur acier inoxydable
Impuls Standard bei rostfreiem Stahl



Double pulsé
Doppelimpuls

SRS (Art. 443)

Avec le système matériel additionnel (kit SRS - *Spatter Reduction System*) et la fonction d'étalonnage de la torche, il est possible de réaliser des soudures sans aucune projection et avec un apport de chaleur minimal. Cela permet de souder des tôles de faible épaisseur et de conserver les caractéristiques des aciers inoxydables et galvanisés.

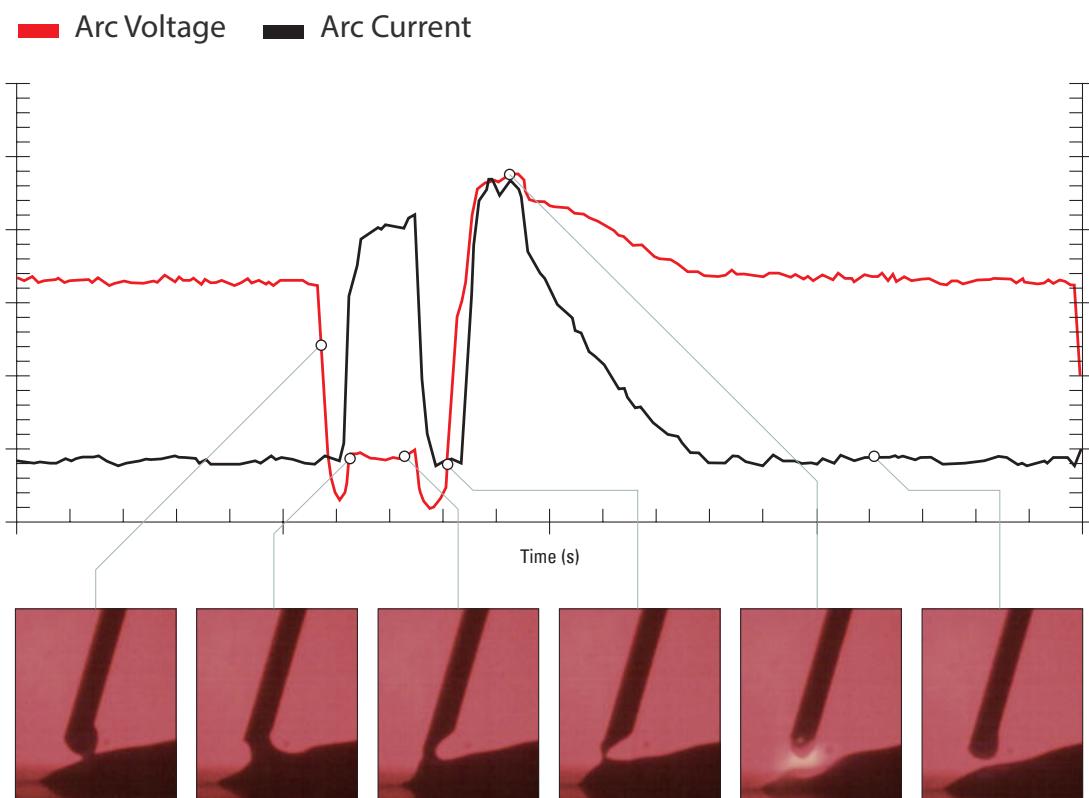
Mit dem zusätzlichen Hardware-System (Kit SRS - Spatter Reduction System) und der Funktion für die Brennerkalibrierung können spritzerfreie Nähte mit minimalem Wärmeeintrag hergestellt werden. Dies ermöglicht das Schweißen von dünnen Blechen ohne Beeinträchtigung der Eigenschaften der rostfreien und verzinkten Stähle.

AVANTAGES:

- › Élimination des projections de billes fondues dans le soudage
- › Apport de chaleur réduit dans le soudage
- › Idéal pour les faibles épaisseurs et pour les déformations réduites
- › Passe de fond optimale et inclusion des flancs
- › Réalisation facile de la première passe sur bords très ouverts
- › Arc électrique précis et stable avec un contrôle du bain optimal
- › Cordon de soudure esthétiquement optimal

VORTEILE:

- › Vermeidung von Schweißspritzern
- › Geringer Wärmeeintrag
- › Ideal für dünne Bleche, geringe Verformung
- › Optimale Wurzellage und Flankenerfassung
- › Einfache Ausführung der Wurzellage bei weit geöffneten Kanten
- › Präziser und stabiler Lichtbogen mit hervorragender Schmelzbadbeherrschung
- › Ästhetisch optimale Schweißraupe



Dynamique du dépôt du matériau d'apport en SRS
Abschmelzdynamik mit SRS

3DPulse (Art. 814)

Disponible en activant le procédé pulsé (Art. 231), le 3DPulse utilise des algorithmes numériques et des modèles mathématiques spécifiques, qui exploitent les capacités de calcul du microprocesseur en adaptant les réponses du système aux variations des principales variables du procédé.

AVANTAGES :

- › Vitesse d'exécution du joint plus élevée
- › Esthétique du joint obtenu améliorée
- › Réduction des effets thermiques sur les aciers inoxydables et des déformations
- › Fusion prononcée au sommet
- › Niveau sonore de l'arc électrique réduit durant le dépôt
- › Plus grande stabilité de l'arc électrique dans toutes les positions de soudage
- › Meilleur contrôle du bain de fusion

Comparaison 3DPulse et pulsé standard :



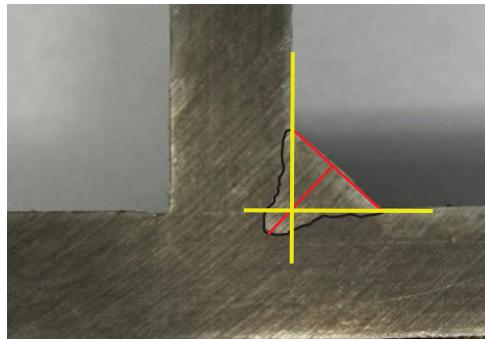
Vitesse d'exécution
Schweißgeschwindigkeit



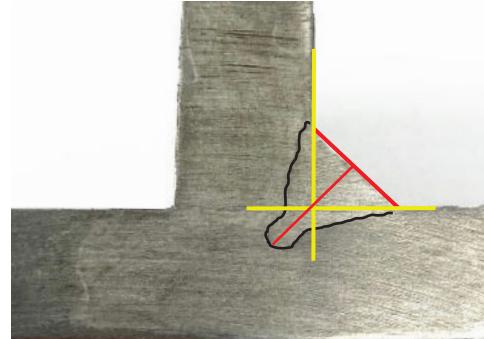
Pénétration dans des joints d'angle
Einbrand bei Eckstößen



Économie sur les coûts de soudage
Einsparung bei den Herstellungskosten



Pulsé standard - Inox 8 mm
Impuls Standard: - Inox 8 mm



3DPulse - Inox 8 mm
3DPulse: - Inox 8 mm

Die Funktion 3DPulse, die verfügbar ist, wenn der Prozess Impuls (Art. 231) aktiviert ist, verwendet spezielle numerische Algorithmen und mathematische Modelle, die die Rechenleistung des Mikroprozessors nutzen, um die Reaktion des Systems an die Änderungen der wichtigsten Prozessvariablen anzupassen.

VORTEILE:

- › Höhere Schweißgeschwindigkeit
- › Bessere Ästhetik der fertigen Verbindung
- › Geringe thermische Belastung bei rostfreien Stählen und geringere Verformung
- › Hohe Aufschmelzung im Wurzelbereich
- › Geringe Geräuschentwicklung des Lichtbogens beim Abschmelzen
- › Stabilerer Lichtbogen in allen Schweißpositionen.
- › Bessere Schmelzbadbeherrschung

Vergleich zwischen 3DPulse und Impuls Standard:



Industrie 4.0

La ligne KINGSTAR est basée sur une carte de commande avec un microprocesseur bicœur doté d'une interface de réseau Ethernet, et utilise une plateforme logicielle libre.

Grâce au serveur Web intégré, il est possible de s'interconnecter, directement par câble Ethernet ou par Wi-Fi avec un kit extérieur, au réseau de l'entreprise, en utilisant les protocoles standard TCP/IP et HTTPS qui le rendent conforme aux exigences de l'industrie 4.0.

Les appareils KINGSTAR présentent en effet une interface de programmation REST API qui assure un échange de données bidirectionnel flexible avec des systèmes de gestion et MES de l'entreprise, permettant à la fois la configuration des paramètres du procédé et la consultation des données de production.

Il est également possible de surveiller en temps réel, à distance, l'état du générateur et du procédé de soudage, et d'accéder aux registres internes du générateur pour procéder au diagnostic et à la téléassistance.

Les KINGSTAR disposent également d'une application Web intégrée qui permet la gestion complète à distance grâce à un simple navigateur, sur un ordinateur ou une tablette, et donc sans devoir installer d'autres logiciels.

Il est ainsi possible de surveiller l'état général du générateur, l'état d'exécution du procédé de soudage et l'évolution des valeurs les plus significatives.



Industrie 4.0

Die Baureihe KINGSTAR basiert auf einer Steuerplatine mit Dual-Core-Mikroprozessor und Ethernet-Schnittstelle sowie auf einer Open-Source-Software-Plattform.

Der integrierte Webserver ermöglicht – mithilfe eines Ethernet-Kabels oder über Wi-Fi (mit externem Kit) – die direkte Anbindung an das betriebliche Netzwerk unter Verwendung der Standardprotokolle TCP/IP und HTTPS, die die Konformität mit den Anforderungen von Industrie 4.0 sicherstellen. Die Geräte der Baureihe KINGSTAR bieten nämlich eine Programmierschnittstelle REST-API, die den flexiblen bidirektionalen Datenaustausch mit betrieblichen Verwaltungssystemen und MES ermöglichen, sodass sowohl die Prozessparameter konfiguriert als auch die Produktionsdaten eingesehen werden können.

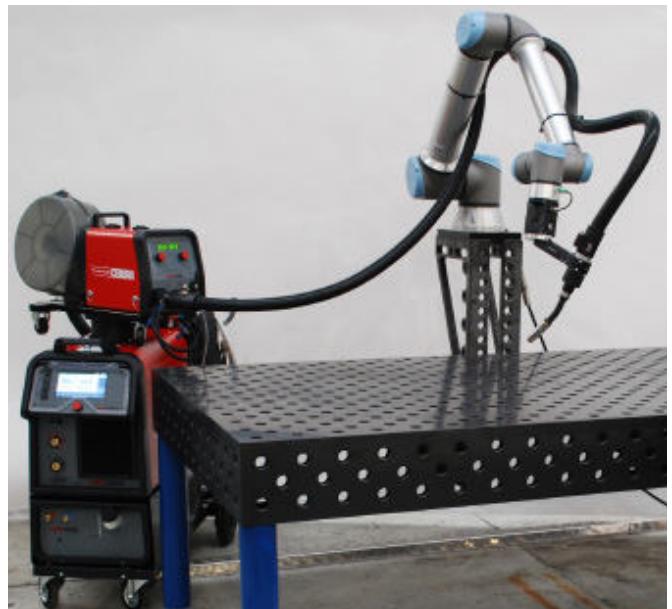
Zudem besteht die Möglichkeit, aus der Ferne und in Echtzeit den Zustand der Stromquelle und den Schweißprozess zu überwachen sowie für die Ferndiagnose und -wartung auf die internen Register der Stromquelle zuzugreifen.

Die Geräte der Baureihe KINGSTAR verfügen außerdem über eine integrierte Web-Anwendung, die die vollständige Fernsteuerung von einem Personal Computer oder Tablet aus mithilfe eines gewöhnlichen Browsers gestattet, also ohne dass zusätzliche Software installiert werden muss. So können der allgemeine Zustand der Stromquelle, der Status der Ausführung des Schweißprozess und der Verlauf der wichtigsten Größen überwacht werden.

Application Web - L'interface utilisateur sur tablette et smartphone
Web-Anwendung - Die Benutzeroberfläche, wie sie sich auf dem PC, Tablet oder Smartphone präsentiert

Version manuelle avec interface CANopen pour installations mécanisées et automatisées disponible

Verfügbar ist auch eine manuelle Version mit CANopen-Schnittstelle für mechanisierte und automatisierte Anlagen.



Fonctions

Sur les KINGSTAR, de nouveaux progiciels, visant à améliorer le contrôle de la production et à numériser les procédés et les activités de l'entreprise, sont proposés en option. Ils sont également conçus pour l'utilisation de scanners optiques pour la lecture de codes-barres et de codes QR afin d'automatiser les opérations.

Quality control (Art. 273)

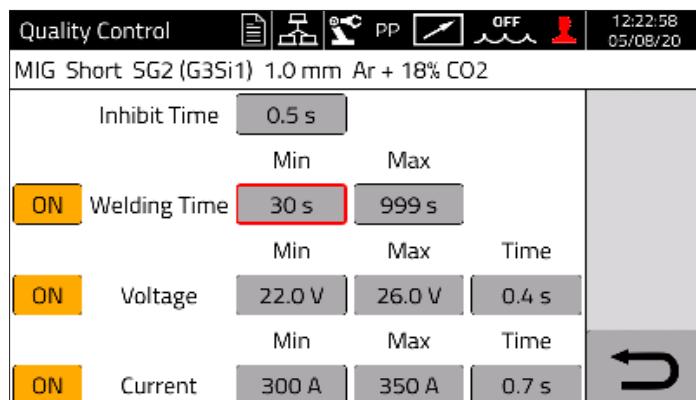
Progiciel pour le contrôle et la répétabilité des cordons de soudage. Permet de spécifier les seuils minimum et maximum pour le courant d'arc, la tension d'arc et la durée du soudage. L'éventuel dépassement des seuils est signalé sur le panneau et rapporté dans la documentation des soudages.

Funktionen

Die Geräte der Baureihe KINGSTAR bieten neue optionale Software-Pakete, die dazu dienen, die Kontrolle der Produktion zu verbessern und die Prozesse und betrieblichen Tätigkeiten zu digitalisieren. Sie sind zudem für die Verwendung von optischen Lesegeräten zum Scannen von Strich- und QR-Codes zwecks Automatisierung der Arbeitsvorgänge eingerichtet.

Software-Paket für die Kontrolle und Wiederholung der Schweißnähte. Sie gestattet die Einstellung von Unter- und Obergrenzen für den Schweißstrom, die Schweißspannung und die Schweißzeit.

Eine Über- bzw. Unterschreitung der Grenzwerte wird auf der Steuertafel angezeigt und in der Dokumentation der Schweißungen aufgezeichnet.



Capture d'écran du panneau de commande du poste à souder
Screenshot des bedienfelds

Production mode (Art. 817)

Progiciel dédié à la gestion et au traçage des soudages dans la production de série qui prévoit, par exemple, des pièces, des lots et des commandes : il permet d'exporter sur des fichiers des soudages avec l'indication du nom du soudage, du nom de la commande et du numéro de la pièce.
Il facilite l'intégration avec des systèmes MES pour l'industrie 4.0

Dediziertes Software-Paket für die Verwaltung und Rückverfolgung der Schweißprozesse bei der Serienproduktion, die beispielsweise Teile, Chargen und Aufträge vorsieht: Sie ermöglicht den Export der Schweißprozesse mit Angabe der Bezeichnung der Bearbeitung, der Bezeichnung des Auftrags und der Anzahl von Teilen in eine Datei. Sie gestattet eine bessere Integration mit MES-Systemen für Industrie 4.0.



Capture d'écran du panneau de commande
Screenshot der Steuertafel des Schweißgeräts

Advanced users (Art. 809)

Progiciel dédié qui permet de configurer une liste d'opérateurs, en leur attribuant un nom d'utilisateur, un numéro d'identification personnel (PIN) et le niveau d'autorisation d'accès.

Il est possible d'importer et d'exporter des données d'utilisation sur un fichier CSV au moyen d'une clé USB.

Dediziertes Software-Paket für die Konfiguration einer Liste der Schweißer mit Angabe eines Kennnamens, eines eindeutigen Codes (PIN) und einer Zugriffsberechtigungsstufe.
Es besteht die Möglichkeit des Imports und Exports der Nutzungsdaten in bzw. von einer CSV-Datei über den USB-Anschluss.



Capture d'écran du panneau de commande
Screenshot der Steuertafel des Schweißgeräts

Exemple d'exportation des données de soudage avec tous les progiciels actifs
Beispiel für den Export der Schweißdaten bei Aktivierung aller Pakete

Weldments																	
Id	jobId	Start Time	Welding Time [s]	Arc-on Duration [s]	Main Current Duration [s]	Average Current [A]	Average Voltage [V]	Energy Provided [kJ]	Wire Speed [m/min]	Motor Current [A]	Supplied Wire [m]	Supplied Wire [g]	Supplied Gas [s]	Supplied Gas [l]	Welder QC	Order Work	Piece
101692		05-08-20 12:43:29	7.7	4.7	4.7 ↓	37 ↓	20.4 ↓	4.0	5.0	0.2	0.39	1	7.7	1.3	Alex	X	100892 W456-A4
101681		05-08-20 12:43:22	6.1	6.0	6.0 ↓	42 ↓	23.3 ✓	5.9	6.0	0.2	0.59	2	6.1	1.0	Alex	X	100892 W456-A4
101672		05-08-20 12:43:13	6.1	2.9	2.9 ↓	37 ↓	20.5 ↓	2.6	5.0	0.2	0.24	1	6.1	1.0	Alex	X	100892 W456-A3
101661		05-08-20 12:43:05	5.7	2.5	2.5 ↓	43 ↓	23.9 ✓	2.7	6.0	0.2	0.25	1	5.7	0.9	Alex	X	100892 W456-A3
101652		05-08-20 12:42:45	5.0	1.8	1.8 ↓	37 ↓	20.6 ↓	1.7	5.0	0.2	0.15	0	5.0	0.8	Alex	X	100892 W456-A2
101641		05-08-20 12:42:36	6.3	3.1	3.1 ↓	44 ↓	24.0 ✓	3.3	6.0	0.2	0.31	1	6.3	1.1	Alex	X	100892 W456-A1
101632		05-08-20 12:39:55	4.6	1.4	1.4 ↓	37 ↓	20.7 ↓	1.3	5.0	0.1	0.12	0	4.5	0.8	Alex	X	100892 W456-A1
101621		05-08-20 12:39:44	5.7	2.5	2.5 ↓	42 ↓	23.4 ✓	2.5	6.0	0.3	0.25	1	5.7	0.9	Alex	X	100892 W456-A1

Art. 273

Art. 809

Art. 817

KINGSTAR 400 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentation triphasée <i>Dreiphasiger Netzanschluss</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusible temporisé <i>Träge Sicherung</i>	20 A	
Puissance absorbée <i>Leistungsaufnahme</i>	18,8 kVA 40% 16,4 kVA 60% 14,2 kVA 100%	17,7 kVA 40% 15,8 kVA 60% 15,3 kVA 100%
Courant min.-max. pouvant être obtenu en soudage <i>Min. - Max. Schweißstrom</i>	10 ÷ 400 A	
Facteur de marche (10 min. 40 °C) Selon les normes CEI 60974-1 <i>Einschaltdauer (10 min, 40°C)</i> Gemäß Norm IEC 60974-1	400 A 40% 370 A 60% 340 A 100%	380 A 40% 350 A 60% 300 A 100%
Réglage continu <i>Stufenlose Einstellung</i>	Electronic	
Fil utilisable <i>Verwendbarer Draht</i>	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2/1,6 1,2/1,6	Fe Al Inox Cu-Si 3% Cu-Al8 (AlBz8) Cored
Enrouleur transportable max. <i>Max. Größe der Drahtspule</i>	Ø 300 mm / 15 kg	
Électrodes utilisables <i>Verwendbare Elektroden</i>		Ø 1,5 ÷ Ø 6,0
Degré de protection <i>Schutzart</i>	IP 23 S	
Poids <i>Gewicht</i>	120 kg	
Abmessungen (BxLxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1380 mm	

KINGSTAR 520 TS

MIG-TIG	MMA
---------	-----

Alimentation triphasée <i>Dreiphasiger Netzanschluss</i>	400 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusible temporisé <i>Träge Sicherung</i>	32 A
Puissance absorbée <i>Leistungsaufnahme</i>	25,8 kVA 40% 23,7 kVA 60% 20,7 kVA 100%
Courant min.-max. pouvant être obtenu en soudage <i>Min. - Max. Schweißstrom</i>	10 ÷ 520 A
Facteur de marche (10 min. 40 °C) Selon les normes CEI 60974-1 <i>Einschaltdauer (10 min, 40°C)</i> Gemäß Norm IEC 60974-1	500 A 40% 470 A 60% 440 A 100%
Réglage continu <i>Stufenlose Einstellung</i>	Electronic
Fil utilisable <i>Verwendbarer Draht</i>	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2/1,6 1,2/1,6
Enrouleur transportable max. <i>Max. Größe der Drahtspule</i>	Ø 300 mm / 15 kg
Électrodes utilisables <i>Verwendbare Elektroden</i>	Ø 1,5 ÷ Ø 6,0
Degré de protection <i>Schutzart</i>	IP 23 S
Poids <i>Gewicht</i>	130 kg
Abmessungen (BxLxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	588 x 1120 x 1380 mm





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



WATCH-NOW!

CEBORA STAMPA TECNICA / stampato **FR-DE R2** / 03-2022 /00