CEBORA
welding&cutting

INVERTER MIG-TIG-MMA

SYNSTAR 270 T SRS edition
PULSE - DOUBLE PULSE

INVERTER MIG-TIG-MMA

Schermo di protezione in policarbonato

Polycarbonate protection cover

Encoder di regolazione ONE TOUCH

ONE TOUCH adjustment Encoder

5" display LCD touch screen

Connessione torcia PUSH-PULL

PUSH-PULL torch connection

Porta USB

USB port

Connessione elettrovalvola torcia TIG

TIG torch solenoid valve connection

Uscite per processi -/+ MIG/MAG - TIG - MMA cambio polarità

-/+ Processes connections MIG/MAG - TIG - MMA polarity reverse

Connessione sonda SRS

SRS Connection

Vano unità di raffreddamento

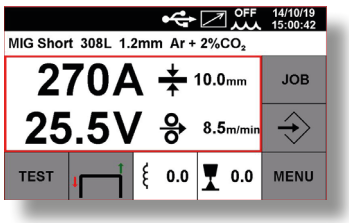
Cooling unit housing

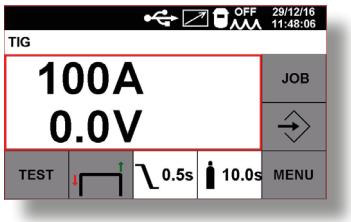
Pulse and double pulse

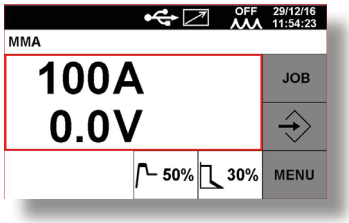
SYNSTAR 270 T SRS edition

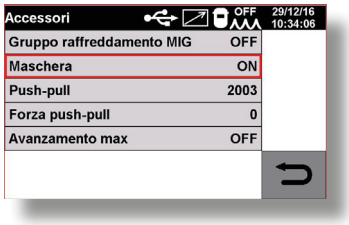
CEBORA welding&cutting

Art. 564	MIG - TIG	MMA	Dati tecnici Specification
	400 V +15% / -20% 50/60 Hz		Alimentazione trifase Three phase input
	16 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%	9,5 kVA 20% 7,3 kVA 60% 5,4 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
AMP	10 ÷ 270 A	10 ÷ 250 A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding
X%	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%	250 A 20% 200 A 60% 160 A 100%	Fattore di servizio 10 min. 40° C, secondo norme IEC 60974-1 Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1
	Electronic		Regolazione continua Stepless regulation
	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%		Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs
	Ø 300 mm/15 kg		Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size
IP..	IP23S		Grado di protezione Protection class
	68 kg		Peso Weight
	510x1020x865 mm		Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)









La nuova SYNSTAR 270 T SRS edition è un generatore inverter multiprocesso trifase per saldatura MIG-TIG-MMA con gruppo trainafilo Cebora a 4 rulli (Ø 30mm)
Completa della funzione SPATTER REDUCTION SYSTEM.
Con questo procedimento di saldatura SHORT il materiale viene trasferito in assenza di spruzzi e ridotto apporto termico.
Il generatore è dotato della funzione doppio livello di corrente (processo MIG Short), pulsato e doppio pulsato. La SYNSTAR 270 T SRS edition dispone di programmi di saldatura per fili di diametro da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 mm., nonchè di programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori.

Con questo generatore è possibile utilizzare 3 diversi tipi di torce:
- Torcia push-pull raffreddata ad aria Art. 2003(160 A 40%) da 4 m; la corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200A max.
- Torcia Cebora raffreddata ad aria Art. 1242 (280 A 60%) da 3,5 m.
- Torcia Cebora raffreddata ad acqua Art. 1241 (380 A 60%) da da 3,5 m.

Il pannello LCD multilingue TOUCH SCREEN permette all'operatore di selezionare velocemente e in modo intuitivo il processo, il tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.
Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili sul display TOUCH SCREEN, quali: lunghezza d'arco, tipo di processo short o pulsato, modo di saldatura 2 tempi o 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, Burnback, soft start, pre gas e post gas.
È disponibile, a richiesta, il gruppo di raffreddamento (art. 1681), e l'Upgrade TIG pulsato (art. 234) .
È un generatore particolarmente versatile adatto a diverse applicazioni, in particolare nella media carpenteria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The new SYNSTAR 270 T SRS edition is a multiprocess inverter three-phase synergic power source for MIG-TIG-MMA welding, with 4-roller Cebora wire feed unit (Ø 30mm, 0,098 ft).
Complete with SRS Kit-SPATTER REDUCTION SYSTEM.
This SHORT welding process enables to achieve completely spatter-free welds with a reduced heat input.
Factory fitted with current double level (MIG Short process), pulse and double pulse function, the SYNSTAR 270 T SRS edition has welding programs available for Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 mm solid wire, as well as of stainless steel pulsed programs optimized for welding of thin thicknesses.

This power source can be equipped with 3 different types of torch:
- 4 m air cooled push-pull torch art. 2003 (160 A at 40%) ; the machine output current is automatically limited to 200 A max.
- 3,5 m air cooled Cebora torch art. 1242 (280 A at 60%)
- 3,5 m water cooled Cebora torch art. 1241 (380 A at 60%)

The LCD multilanguage TOUCH SCREEN panel allows the operator to read and select process, wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.
The power source is complete with many functions adjustable from the TOUCH SCREEN control panel such as: Arc Length, short or pulsed welding process, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, push-pull force, Burn Back, Soft Start, pre-gas and post gas.
An optional cooling unit (art. 1681), as well as an Upgrade to the TIG function (art. 234) are also available.
It is a specially versatile power source, suitable for various applications, in particular for medium metal works, marked out by a low electrical input (PFC).

Complies with 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.

SRS SPATTER REDUCTION SYSTEM

Processo di saldatura in corto circuito che offre diversi vantaggi:

- √ Eliminazione delle proiezioni di pallini fusi in saldatura
- √ Ridotto apporto termico in saldatura
- √ Ideale per gli spessori sottili e per le ridotte deformazioni
- √ Ottima passata di radice ed inclusione dei fianchi
- √ Facile realizzazione della prima passata su lembi molto aperti
- √ Arco preciso e stabile con ottimo controllo del bagno
- √ Cordone di saldatura ottimale anche esteticamente

Short circuit welding process that offers several advantages:

- √ No spatters in welding
- √ Low heat input in welding
- √ Suitable for thin thicknesses and for reduced distortions
- √ Excellent root pass also on root sides
- √ Easy achievement of the first pass on especially open edges
- √ Precise and stable arc with excellent control of the welding pool
- √ Optimal weld bead, even aesthetically

ACCESSORI - ACCESSORIES

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
234	Upgrade TIG pulsato	Upgrade to pulsed TIG function
2003	Torcia CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN - 4 m. (La corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200 A)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The machine output current is automatically limited to 200 A)
1242	Torcia 'CEBORA 280 A' - 3,5 m. Attacco 'Euro'	CEBORA 280 A' - 3,5 m length (11 ft) 'Euro' type connection
1241	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco 'Euro'	CEBORA 380 A' water cooled torch - 3,5 m length (11 ft) 'Euro' type connection
1256	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' raffreddata ad acqua (450 A) - 4 m Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2068	BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG water cooled torch (450 A) - 4 m length (13ft) To be compulsorily coupled to art. 2068
2068	Kit adattatore per connettore torcia TIG BINZEL 'ABITIG 450 W' art. 1256.	Adapter kit for 'BINZEL 'ABITIG 450 W' TIG art. 1256 water cooled torch connector.
1284.05	Pinza porta elettrodo (5 m - 35 mm^2) e cavo massa (3,5 m - 35 mm^2)	Electrode holder (5 m - 35 mm^2) and work return lead (3,5 m - 35 mm^2)
1681	GRV14 gruppo di raffreddamento torcia. Alimentazione monofase 230V - 50/60 Hz	GRV14 torch cooling unit. Single phase input 230V - 50/60 Hz
1450	Flussometro a 2 manometri	2 gauge flowmeter
1933	Kit alluminio composto da: guaina completa da 4,3 m per filo ø 1,0-1,2 mm e cannetta guidafilo. Per torce artt. 1241-1242-2003	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m liner assy for ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe. For torches art. 1241-1242-2003
1930	Guaina completa da 3,5 m per filo Al ø 1,2-1,6 mm. Per torcia art. 1241	3,5 m liner assy for ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torch art. 1241
803	Certificato di calibrazione macchina Da richiedere in fase d'ordine del generatore. Se richiesto successivamente, sarà necessario far rientrare il generatore presso Cebora. Validità del certificato: un anno dalla data di emissione	Power source calibration certificate To be requested upon ordering the power source. If required subsequently, it will be needed to return the machine to Cebora. Validity of the certificate: one year from thedate of issue

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-IT-EN / 10-2020 / 000