CEBORA
welding&cutting

INVERTER MIG-TIG-MMA

СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SYNSTAR 330 TS

SYNERGIC

PULSE-DOUBLE PULSE

INVERTER MIG-TIG-MMA

ЖК-дисплей с сенсорным экраном, размер 5 дюймов

5” display LCD touch screen

Защитный экран из поликарбоната

Polycarbonate protection cover

Последовательный порт RS 232

Serial port RS 232

Выходы для процессов MIG/MAG - TIG

Processes connections MIG/MAG - TIG

Подключение для горелки с комбинированным механизмом подачи толкающе-тянущего типа PUSH-PULL

PUSH-PULL torch connection

Порт USB

USB port

Подключение для электромагнитного клапана горелки TIG

TIG torch solenoid valve connection

Выходы для процессов MMA

MMA Processes connections

Отсек для охлаждающего устройства

Cooling unit housing

PULSE & DOUBLE PULSE

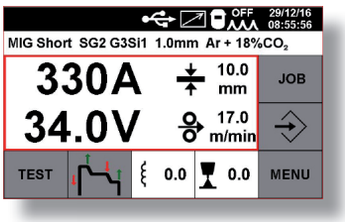
Новый **SYNSTAR 330 TS** с **СЕНСОРНЫМ ЖК**-дисплеем.
Подготовлен для беспроводной связи с **фильтром автоматического затемнения для защитного шлема (арт.434)** и соединения с регистрирующим прибором **Welding Data Logger (арт.408)** для системы сбора и обработки данных о режиме сварки, для контроля качества, диагностики и отслеживания работы.

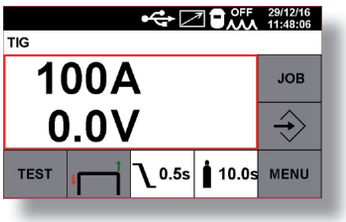
The new **SYNSTAR 330 TS** with the **LCD TOUCH SCREEN control panel.**
Can be connected to the **wireless auto darkening filter for protection mask (art. 434)**, and to the **Welding Data Logger (art.408)** for the welding data collection and processing, quality control, diagnostic and tracking of machining system.

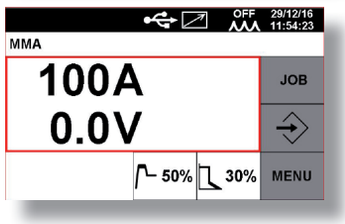
SYNSTAR 330 TS SYNERGIC- PULSE - DOUBLE PULSE

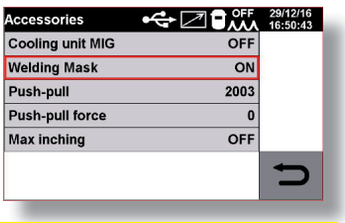
CEBORA welding&cutting

Арт. Art.	388	Технические характеристики Specification
	400V 50/60 Hz (*) + 15%/-20%	Трёхфазное питание Three phase input
	16 A	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)
	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	Потребляемая мощность Input power
AMP	15A ÷ 330A	Мин.-Макс. Ток получаемый при сварке Min. - max. current that can be obtained in welding
X%	330A 40% 300A 60% 270A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) по стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1
	Electronic	Бесступенчатое регулирование Stepless regulation
	0.8-0.9-1.0-1.2 mm Fe 0.8-0.9-1.0-1.2 mm Aluminium 0.8-0.9-1.0-1.2 mm Inox 0.8-0.9-1.0-1.2 mm CuSi3% 0.8-1.0 mm CuAl8(AlBz8)	Синергетические кривые в стандартной комплектации Standard supplied synergic programs
	Ø 300 mm / 15 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки. Max. wire spool size
IP..	IP 23 S	Класс защиты Protection class
	82 Kg	Вес Weight
	510x1022x1330H	Габариты мм Dimensions mm









*По заказу поставляется с трехфазным автотрансформатором 50/60Гц, (200)-220-440-480V.

Новый аппарат SYNSTAR 330 TC – это трёхфазный универсальный инверторный источник питания для пайки методом MIG-TIG-MMA с **четырёхроликовым механизмом подачи проволоки Cebora (Ø 30мм).**
SYNSTAR 330 TC снабжен функцией двойного уровня тока (процесс MIG Short), работает **в импульсном и двойном импульсном режиме и имеет свыше 70 программ сварки** для проволоки с диаметром Ø 0,8/0,9/1,0/1,2 мм, а также располагает синергетическими программами в импульсном режиме для нержавеющей стали, оптимизированные для сварки малых толщин.
С данным источником можно использовать 3 различных типа горелок:

- Горелки с комбинированным механизмом подачи толкающе-тянущего типа push-pull с воздушным охлаждением и 4-х метровым шлангом, Арт. 2003 (160A 40%); вырабатываемый генератором ток автоматически ограничивается до 160A
- Горелки Cebora с воздушным охлаждением и 3,5 метровым шлангом Art. 1239 (380A 60%)
- Горелки Cebora с водяным охлаждением и 3,5 метровым шлангом Art. 1241 (380A 60%).

ЖК-дисплей **С СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ** позволяет оператору быстро и интуитивно понятно выбирать тип процесса, проволоки и газа, а также ток, толщину, натяжение и скорость подачи проволоки. Генератор имеет различные функции, которые регулируются с ЖК-дисплея **С СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ:** длина дуги, тип процесса – short или импульсный – режим сварки – 2-х тактный или 4-х тактный – время точечной сварки, время перерыва, импеданс, push-pull force, отжиг проволоки, плавный старт, pre gas и post gas. Подготовлен для беспроводной связи с **фильтром автоматического затемнения для защитного шлема (арт.434).**
В качестве опции имеется охлаждающее устройство (арт. 1681) расширение импульсного режима TIG (арт. 234).
Это универсальный аппарат, который подходит для различных применений, в частности при изготовлении небольших металлоконструкций, и характеризуется небольшим потреблением энергии (PFC). **Соответствует стандарту EN 61000-3-12.**

* Also available, on request, with three-phase autotransformer 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

The new SYNSTAR 330 TS 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).**
Factory fitted with current double level (MIG Short process), **pulse and double pulse function**, the **SYNSTAR 330 TS has more than 70 welding programs available** for Ø 0.8/0.9/1.0/1.2mm 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 (160A at 40%); the machine output current is automatically limited to 200A max.
- 3,5 m air cooled Cebora torch art. 1239 (380A at 60%).
- 3,5 m water cooled Cebora torch art. 1241 (380A at 60%).

The LCD **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.

The power source can be connected to the **wireless auto darkening filter (art.434) for protection mask.**
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.

КОМПАНИЯ CEBORA ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕНЕНИЯ В ПРЕДСТАВЛЕННУЮ ПРОДУКЦИЮ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ- ACCESSORIES

Арт./ Art. 1681

Арт./ Art. 1241

Арт./ Art. 1239

Арт./ Art. 434

Арт. ART.	ОПИСАНИЕ	DESCRIPTION
234	Повышение импульсного режима TIG	Upgrade to pulsed TIG function
2003	Горелка CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN длина шланга 4 м (ток, вырабатываемый генератором автоматически ограничивается до максимального значения 200 А)	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The power source maximum output current is automatically limited to 200 A max).
1239	Горелка “CEBORA 380 A” длина шланга 3,5 м. Крепление типа «Евро».	“CEBORA 380 A” torch - 3,5 m (11ft) length. “Euro” type connection.
1241	Горелка “CEBORA 380 A” с водяным охлаждением длина шланга 3,5 м. Крепление типа «Евро».	“CEBORA 380 A” water cooled torch 3,5 m (11 ft) length. “Euro” type connection.
1245	Горелка “CEBORA 500A UP/DOWN” - 3,5 м. Крепление типа «Евро». С водяным охлаждением. Обязательно совмещать с арт. 2053.	“CEBORA 500A” water cooled UP/DOWN torch - 3,5 m (11 ft) length. “Euro” type connection. To be compulsorily coupled to art. 2053.
2053	Комплект цифро-аналогового адаптера разъема горелки UP/DOWN для арт. 1245.	Digital-analogic UP/DOWN adapter kit for torch connector for art.1245.
2060	Удлинитель для соединения генератора с тележкой – 5 м - 50 мм2	5 m - 50 mm2 extension lead between power source and wire feeder
2060.05	Удлинитель для соединения генератора с тележкой – 1,5 м - 50 мм2	1,5 m - 50 mm2 extension lead between power source and wire feeder
2060.10	Удлинитель для соединения генератора с тележкой – 10 м - 50 мм2	10 m - 50 mm2 extension lead between power source and wire feeder
1681	GRV14 - Охладительный блок для горелки	GRV14 torch cooling unit.
1450	Расходомер с 2 манометрами	2 gauge flowmeter.
1933	Комплект для сварки алюминия, состоящий из: укомплектованной оболочки длиной 4,3 м для проволоки ø 1,0-1,2 мм и ведущего провода (для горелок арт. 1239-1241-1245 и 2003)	Aluminium welding kit consisting of: 4,3 m wire liner assy for ø 1,0-1,2 mm wire and wire guide pipe (for torches art. 1239-1241-1245 and 2003).
1930	Укомплектованная оболочка длиной 3,5 м для Al проволоки ø 1,2-1,6 мм (для горелок арт. 1239-1241-1245)	3,5 m wire liner assy for ø 1,2-1,6 mm Al wire. (for torches art. 1239-1241-1245)
434 T-LINK	Беспроводной фильтр автоматического затемнения для защитного шлема (110x90x8 мм).	Wireless auto darkening filter for protection mask (110x90x8 mm).
408	Welding Data Logger. Система сбора и обработки данных о режиме сварки, для контроля качества, диагностики и отслеживания работы. Обязательно совмещать с арт. 429 и 2052.	Welding Data Logger. Welding data collection and processing, quality control, diagnostic and tracking of machining system. To be compulsorily coupled to art. 429 and 2052.
429	Комплект интерфейса для Data Logger.	Data Logger interface kit.
2052	Соединение генератора и Welding Data Logger - 5 м.	5 m extension lead between power source and Welding Data Logger.

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 C 474-R1-RU-EN / 12-2017 / 000