



INVERTER
MIG-TIG-MMA



SYNSTAR 330 TC
SYNSTAR 330 TS

SYNERGIC
PULSE-DOUBLE PULSE

INVERTER MIG-TIG-MMA



La nuova **SYNSTAR 330 TC** con display **LCD TOUCH SCREEN**.

Predisposta per il collegamento wireless alla maschera di saldatura con **filtro auto-oscurante (art. 434)**, ed il collegamento al **Welding Data Logger (art. 408)** per il sistema di raccolta ed elaborazione dei dati di saldatura, controllo qualità, diagnostica e tracciamento delle lavorazioni.

The new **SYNSTAR 330 TC** with the **LCD TOUCH SCREEN** control panel.

Wireless connectivity enables connection to the welding mask with **auto-darkening filter (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 TC SYNERGIC- PULSE - DOUBLE PULSE



Art. 386

Dati tecnici
Specification

S CE



MIG - TIG	MMA	
400 V 50/60 Hz (+15% / -20%)	Alimentazione trifase Three phase input	
16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
P ₁ 12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%	Potenza assorbita Input power
AMP 15 ÷ 330 A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
X% 330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	300 A 40% 270 A 60% 250 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	
0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 CuSi3% 0,8/1,0 CuAl8 (AlBz8)	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	
72 kg	Peso Weight	
510x1022x960 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	

* Anche disponibile, a richiesta, con autotrasformatore trifase 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

La nuova SYNSTAR 330 TC è un generatore inverter multiprocesso trifase per saldatura MIG-TIG-MMA con **gruppo trainafilo Cebora a 4 rulli** ($\varnothing 30\text{mm}$) Completa della funzione doppio livello di corrente (processo MIG Short), **pulsato e doppio pulsato**, la **SYNSTAR 330 TC dispone di oltre 70 programmi di saldatura** per fili di diametro da $\varnothing 0,8/0,9/1,0/1,2\text{mm}$, nonché 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 (160A 40%) da 4 m; la corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200A max.
- Torcia Cebora raffreddata ad aria Art. 1239 (380A 60%) da 3,5 m.
- Torcia Cebora raffreddata ad acqua Art. 1241 (380A 60%) da 3,5 m.

Il pannello **LCD 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.

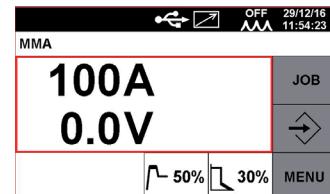
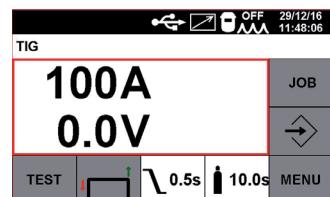
Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili sul display **TOUCH SCREEN**, quali: lunghezza d'arco, tipo di processo short o pulsato, modo di saldatura 2 tempi o 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, Burnback, soft start, pre gas e post gas.

Il generatore è predisposto per il collegamento wireless alla **maschera di saldatura con filtro auto-oscurante** (art. 434). E' 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.

Complies with EN 61000-3-12.



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

The new SYNSTAR 330 TC is an inverter multiprocess three-phase synergic power source for MIG-TIG-MMA welding, **with 4-roller Cebora wire feed unit** ($\varnothing 30\text{mm}, 0,098\text{ ft}$)

Factory fitted with current double level (MIG Short process), **pulse and double pulse function**, the **SYNSTAR 330 TC has more than 70 welding programs available** for $\varnothing 0,8/0,9/1,0/1,2\text{mm}$ 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 (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.

Wireless connectivity enables connection to the **welding mask with auto-darkening filter** (art. 434).

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).

INVERTER MIG-TIG-MMA



5" display LCD
touch screen

Schermo di protezione
in policarbonato

Uscite per processi
MIG/MAG - TIG
Processes connections
MIG/MAG - TIG

Polycarbonate
protection cover

Porta USB
USB port

Porta seriale RS 232
Serial port RS 232

Uscite per processi MMA
MMA
Processes connections

Connessione
torcia PUSH-PULL
PUSH-PULL torch
connection

Vano unità di
raffreddamento
Cooling unit housing

Connessione
eletrovalvola
torcia TIG
TIG torch
solenoid valve
connection



Pulse and double pulse

La nuova **SYNSTAR 330 TS** con display **LCD TOUCH SCREEN**.

Predisposta per il collegamento wireless alla maschera di saldatura con **filtro auto-oscurante (art. 434)**, ed il collegamento al **Welding Data Logger (art. 408)** per il sistema di raccolta ed elaborazione dei dati di saldatura, controllo qualità, diagnostica e tracciamento delle lavorazioni.

The new **SYNSTAR 330 TS** with the **LCD TOUCH SCREEN** control panel.

Wireless connectivity enables connection to the welding mask with **auto-darkening filter (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



Art. 388	Dati tecnici Specification	S CE				PFC EN 61000-3-12	
MIG - TIG	MMA						
400 V 50/60 Hz (*) +15% / -20%	Alimentazione trifase Three phase input						
16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)						
12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%	Potenza assorbita Input power					
15 ÷ 330 A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding						
X% 330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	300 A 40% 270 A 60% 250 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						
0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 CuSi3% 0,8/1,0 CuAl8 (AlBz8)	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs						
Ø 300 mm/15 kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size						
IP23S	Grado di protezione Protection class						
82 kg	Peso Weight						
510x1022x1330 mm	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)						

* Anche disponibile, a richiesta, con autotrasformatore trifase 50/60Hz, (200)-220-440-480V.

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

La nuova SYNSTAR 330 TS è un generatore inverter multiprocesso trifase per saldatura MIG-TIG-MMA **con gruppo trainafilo Cebora a 4 rulli Ø 30mm**)

Completa della funzione doppio livello di corrente (processo MIG Short), pulsato e doppio pulsato, la **SYNSTAR 330 TS dispone di oltre 70 programmi di saldatura** per fili di diametro da Ø 0,8/0,9/1,0/1,2mm., nonché di programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldatura su piccoli spessori.

Con questo generatore è possibile utilizzare 3 diversi tipi di torce:

- Torca push-pull raffreddata ad aria Art. 2003 (160A 40%) da 4 m; la corrente erogata dal generatore viene automaticamente limitata a 200A max.

• Torcia Cebora raffreddata ad aria Art. 1239 (380A 60%) da 3,5 m.

• Torcia Cebora raffreddata ad acqua Art. 1241 (380A 60%) da 3,5 m.

Il pannello **LCD 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.

Il generatore è predisposto per il collegamento wireless **alla maschera di saldatura con filtro auto-oscurante (art. 434)**.

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 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.

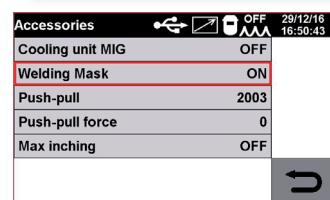
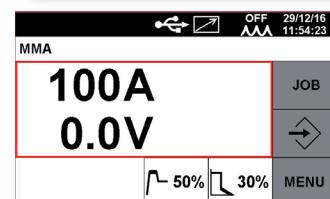
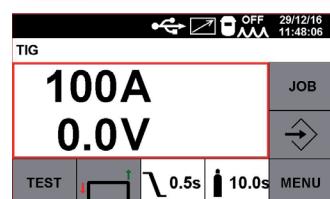
The power source is complete with many functions adjustable from the **TOUCH SCREEN** control panel such as: Arc Length, short or pulsed welding process, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, push-pull force, Burn Back, Soft Start, pre-gas and post gas.

Wireless connectivity enables connection to the **welding mask with auto-darkening filter (art. 434)**.

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.



ACCESSORI - ACCESSORIES



Art. 1681



Art. 1241



Art. 1239



Art. 434

ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	per/for Art. 386	per/for Art. 388
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)	✓	✓
1239	Torcia 'CEBORA 380 A' - 3,5 m (380 A - 60%). Attacco 'Euro'	'CEBORA 380 A' torch - 3,5 m length (11ft) (380 A - 60%). '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	✓	✓
1245	Torcia 'CEBORA 500A UP/DOWN - 3,5 m. Raffreddata ad acqua. Attacco'Euro'. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2053	'CEBORA 500A' UP/DOWN water cooled torch. 3,5 m length (11 ft). 'Euro' type connection. To be compulsorily coupled to art. 2053.	✓	✓
2053	Kit adattatore digitale-analogico per connettore torcia UP/DOWN. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 1245	Digital-analogic adapter kit for UP/DOWN torch connector. To be compulsorily coupled to art. 1245	✓	✓
2060	Prolunga di connessione tra generatore e carrello 5 m - 50 mm ²	5 m - 50 mm ² extension lead between power source and wire feeder	✓	
2060.05	Prolunga di connessione tra generatore e carrello - 1,5 m - 50 mm ²	1,5 m - 50 mm ² extension lead between power source and wire feeder	✓	
2060.10	Prolunga di connessione tra generatore e carrello - 10 m - 50 mm ²	10 m - 50 mm ² extension lead between power source and wire feeder	✓	
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 cannella guidafilo. Per torce artt. 1239-1241-1245-2003	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. 1239-1241-1245-2003	✓	✓
1930	Guaina completa da 3,5 m per filo Al ø 1,2-1,6 mm. Per torce artt. 1239-1241-1245	3,5 m liner assy for ø 1,2-1,6 mm Al wire. For torches art. 1239-1241-1245	✓	✓
434	Maschera di saldatura completa di filtro auto-oscurante wireless	Welding mask with wireless auto-darkening filter	✓	✓
408	Welding Data Logger. Sistema di raccolta ed elaborazione dati di saldatura, controllo qualità, diagnostica e tracciamento delle lavorazioni. Da abbinarsi obbligatoriamente ad artt. 429 e 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	Kit interfaccia per Data Logger	Data Logger interface kit	✓	✓
2052	Connessione tra generatore e Welding Data Logger - 5 m	5 m (16 ft) extension lead between power source and Welding Data Logger	✓	✓



ART.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
408	<p>Welding Data Logger. Sistema di raccolta ed elaborazione dati di saldatura, controllo qualità, diagnostica e tracciamento delle lavorazioni. Da abbinarsi obbligatoriamente ad artt. 429 e 2052. Disponibile per i seguenti generatori MIG - MAG: 386-388</p>	<p>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. Available for the following MIG - MAG power sources: 386-388</p>
429	Kit interfaccia per Data Logger	Data Logger interface kit
2052	Connessione tra generatore e Welding Data Logger - 5 m	5 m (16 ft) extension lead between power source and Welding Data Logger

CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICA 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 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 495-R1-IT-EN / 02-2020