



SYNSTAR 330 TS
SYNERGIC
PULSE-DOUBLE PULSE

INVERTER MIG-TIG-MMA

Pantalla táctil LCD

Ecrã tátil 5"

Conexiones de procesos
MIG/MAG - TIG

Conexões Processos
MIG/MAG - TIG

Puerto USB

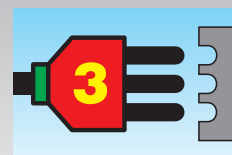
Porta USB

Conexiones para procesos
MMA

Saídas para processos
MMA

Compartimento unidad
de enfriamiento

Alojamento grupo de
arrefecimento



Pantalla de protección
en policarbonato

Ecrã de proteção em
policarbonato

Puerto serie RS 232

Porta serial RS 232

Conexión antorcha
PUSH-PULL

Conexão tocha
PUSH-PULL

Conexión
electroválvula de la
antorcha TIG

Conexão
eletroválvula
tocha TIG



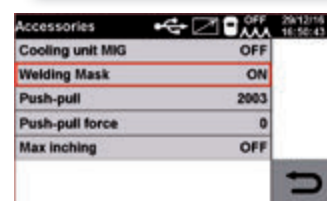
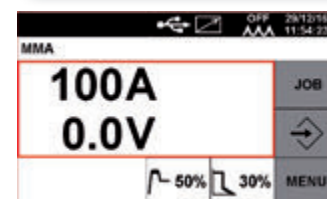
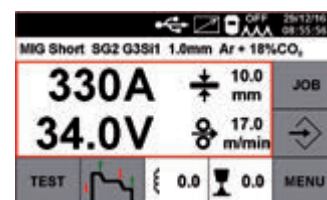
Nuevo **SYNSTAR 330 TS** con display de pantalla táctil **LCD TOUCH SCREEN**.

Previsto para conexión inalámbrica con el **filtro autooscureciente para máscara de protección (art. 434)** y la conexión al **Registrador Datos de Soldadura (art. 408)** para el sistema de recogida y elaboración de los datos de soldadura, control de calidad diagnóstico y seguimiento del trabajo.

A nova **SYNSTAR 330 TS** com ecrã **LCD TOUCH SCREEN**.

Preparada para a conexão wireless com o **filtro de autoescurecimento para máscara de proteção (art. 434)**, e a conexão ao **Welding Data Logger (art.408)** para o sistema de recolha e processamento dos dados de soldagem, controlo da qualidade, diagnóstico e rastreamento dos processamentos.

Art.	388	Datos Técnicos	S	CE
	400V 50/60 Hz (*)	Alimentación trifásica Alimentação trifásica		
	16 A	Fusible retardado Fusível atrasado		
	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	Potencia absorbida Potência atrasada		
	15A ÷ 330A	Corriente mín.- máx. disponible en soldadura Corrente mín - máx obtida na soldagem		
	330A 40% 300A 60% 270A 100%	Factor de servicio (10 min. 40°C) según normas IEC 60974.1 Fator de serviço (10 min.40°C) de acordo com as normas IEC 60974.1		
	Electronic	Regulación continua Regulação contínua		
	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)	Curvas sinérgicas en equipamiento estándar Curvas sinérgicas fornecidas standard		
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina hilo arrastrable máx. Bobina fio máx. que pode ser arrastada		
	IP 23 S	Grado de protección Grau de proteção		
	82 Kg	Peso		
	510x1022x1330H	Dimensiones mm Dimensões mm		



* También disponible, bajo pedido, con autotransformador trifásico 50/60 Hz (200)-220-440-480 V.

El nuevo SYNSTAR 330 TS es un generador inverter multiproceso trifásico para soldadura MIG-TIG-MMA **con unidad de tracción hilo Cebora de 4 rodillos (Ø 30 mm).**

Con función doble nivel de corriente (proceso MIG Short), **pulsado y doble pulsado**, el **SYNSTAR 330 TS cuenta con más de 70 programas de soldadura** para hilos Ø 0.8/0.9/1.0/1.2 mm y también con programas sinérgicos pulsados inox. optimizados para la soldadura de espesores finos.

Con este generador es posible utilizar tres tipos de antorcha:

- Antorcha push-pull enfriada por aire art. 2003 (160 A 40 %) de 4 m; la corriente suministrada por el generador es limitada automáticamente a 200 A máx.
- Antorcha Cebora enfriada por aire art. 1239 (380 A 60 %) de 3,5 m.
- Antorcha Cebora enfriada por agua art. 1241 (380 A 60 %) de 3,5 m.

El panel LCD **PANTALLA TÁCTIL** permite al operador seleccionar rápidamente y de modo intuitivo el proceso, el tipo de hilo y de gas, además de corriente y espesor, tensión y velocidad del hilo.

El generador cuenta con una variedad de funciones regulables en el panel de control **PANTALLA TÁCTIL**, tales como: longitud del arco, tipo de proceso short o pulsado, modalidad de soldadura de 2 o 4 tiempos, tiempo de soldadura por puntos, tiempo de pausa, impedancia, fuerza de empuje y tracción, burn back, arranque suave, pregas y postgas.

El generador está previsto para conexión inalámbrica al **filtro autooscureciente (art. 434) para máscara de protección.**

Bajo pedido están disponibles la **unidad de enfriamiento (art. 1681) y el Upgrade TIG pulsado (art. 234).**

Se trata de un generador particularmente versátil, caracterizado por su baja absorción (PFC), adecuado para diferentes aplicaciones, en particular para mediana carpintería metálica.

Conforme con lo dispuesto por la norma EN 61000-3-12.

* Disponível também, a pedido, com autotransformador trifásico 50/60Hz, (200)-220-440-480V

A nova SYNSTAR 330 TS é um gerador inverter multiprocessor trifásico para soldagem, **com grupo de alimentação de fio Cebora com 4 rolos (Ø 30mm).**

Completa com a função duplo nível de corrente (processo MIG Short), **pulsado e duplo pulsado**, a **SYNSTAR 330 TS possui mais de 70 programas de soldagem** para fios de diâmetro de Ø 0,8/0,9/1,0/1,2 mm para além de programas sinérgicos pulsados inox, otimizados para soldagens em pequenas espessuras.

Com este tipo de gerador é possível utilizar 3 tipos diversos de tocha:

- Tocha push-pull arrefecida a ar art. 2003 (160A a 40%) de 4 m; a corrente fornecida pelo gerador é limitada automaticamente a 200A máx.
- Tocha Cebora arrefecida a ar art. 1239 (380A a 60%) de 3,5 m.
- Tocha Cebora arrefecida a água art. 1241 (380A a 60%) de 3,5 m.

O painel LCD **TOUCH SCREEN** permitirá que o operador selecione rapidamente e de maneira intuitiva o processo, o tipo de fio e de gás, corrente e espessura, tensão e rapidez do fio.

O gerador dispõe de diversas funções reguláveis no display **TOUCH SCREEN** como: comprimento do arco, tipo de processo short ou pulsado, modo de soldagem 2 tempos ou 4 tempos, tempo de ponto, tempo de pausa, impedância, push-pull force, Burnback, pré gás e pós gás.

O gerador é preparado para a conexão wireless com o **filtro autooscurecimento (art.434) para a máscara de proteção.**

Está disponível, a pedido, o **grupo de arrefecimento (art. 1681) e o Upgrade TIG pulsado (art.234).**

É um gerador particularmente versátil, apropriado a diversas aplicações, em particular na media carpintaria, caracterizado por uma baixa absorção (PFC).

Em conformidade com a norma EN 61000-3-12.

ACCESORIOS - ACESSÓRIOS



Art. 1681



Art. 1241




Art. 1239



Art. 434



ART.	DESCRIPCIÓN	DESCRIÇÃO
234	Upgrade TIG pulsado	Upgrade TIG pulsado
2003	Antorcha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN 4 m (la corriente suministrada por el generador es limitada automáticamente a 200 A máx.)	Tocha CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN 4m. (a corrente fornecida pelo gerador é automaticamente limitada a 200 A máx)
1239	Antorcha "CEBORA 380 A" / 3,5 m Conexión "Euro".	Tocha "CEBORA 380 A" – 3,5 m. Engate "Euro".
1241	Antorcha "CEBORA 380 A" enfriada por agua 3,5 m Conexión "Euro".	Tocha "CEBORA 380 A" arrefecida a água 3,5 m. Engate "Euro".
1245	Antorcha "CEBORA 500A UP/DOWN" 3,5 m. Conexión "Euro". Enfriada por agua. Debe ser combinada obligatoriamente con art. 2053.	Tocha "CEBORA 500 A UP/DOWN" – 3,5 M. Engate "Euro". Arrefecida a água. Acoplar obrigatoriamente com art. 2053.
2053	Kit adaptador digital-analógico UP/DOWN conector antorcha para art. 1245	Kit adaptador digital-analógico UP/DOWN conector tocha para art. 1245.
2060	Alargador de conexión entre generador y carro 5 m / 50 mm ²	Extensão de conexão entre gerador e carro 5m – 50 mm ²
2060.05	Alargador de conexión entre generador y carro 1,5 m / 50 mm ²	Extensão de conexão entre gerador e carro 1,5m – 50 mm ²
2060.10	Alargador de conexión entre generador y carro 10 m / 50 mm ²	Extensão de conexão entre gerador e carro 10 m – 50 mm ²
1681	Unidad enfriamiento antorcha GRV14.	GRV14 grupo de arrefecimento tocha.
1450	Caudalímetro con 2 manómetros.	Fluxímetro com 2 manómetros.
1933	Kit aluminio compuesto por: funda con 4,3 m para hilo Ø 1,0-1,2 mm y caña guiahilo (para antorchas arts. 1239-1241-1245 y 2003).	Kit alumínio composto por: mangueira completa de 4,3 para fio Ø 1,0-1,2 mm e tubo guia-fio (para tochas art. 1239-1241-1245 e 2003).
1930	Funda con 3,5 m para hilo Al Ø 1,2-1,6 mm (para antorchas arts. 1239-1241-1245).	Mangueira completa de 3,5 m para fio Al Ø 1,2-1,6 mm (para tochas art. 1239-1241-1245).
434	 Filtro autooscureciente inalámbrico para máscara de protección (110 x 90 x 8 mm).	Filtro de autoescurecimento wireless para máscara de proteção (110x90x8 mm).
408	Welding Data Logger. Sistema de recogida y elaboración de los datos de soldadura, control de calidad, diagnóstico y seguimiento del trabajo. Debe ser combinado obligatoriamente con arts. 429 y 2052.	Welding Data Logger. Sistema de recolha e de processamento dos dados de soldagem, controlo de qualidade, diagnóstico e rastreamento dos processamentos. Acoplar obrigatoriamente com art. 429 e 2052.
429	Kit interfaz para registrador de datos Data Logger.	Kit interface para Data Logger.
2052	Conexión entre generador y Welding Data Logger – 5 m.	Conexão entre gerador e Welding Data Logger – 5 m.



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

