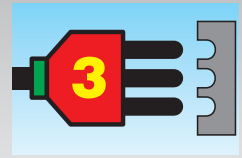




CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

SYNSTAR 330 TS
SYNERGIC
PULSE-DOUBLE PULSE

INVERTER MIG-TIG-MMA



5" display LCD
touch screen

Schermo di protezione
in policarbonato

Polycarbonate
protection cover

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

Porta seriale RS 232

Serial port RS 232

Porta USB
USB port

Connessione
torcia PUSH-PULL

PUSH-PULL torch
connection

Uscite per processi MMA

MMA
Processes connections

Connessione
elettrovalvola
torcia TIG

TIG torch
solenoid valve
connection

Vano unità di
raffreddamento

Cooling unit housing

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

CEBORA
welding & cutting

Art. **388** **Dati tecnici**
Specification **S** **CE**



MIG - TIG	MMA	
400 V +15% / -20% 50/60 Hz (*)		Alimentazione trifase Three phase input
16 A		Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)
12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3kVA 100%	Potenza assorbita Input power
10 ÷ 330 A		Corrente min.-max. ottenibile in saldatura min.-max. current that can be obtained in welding
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, (200)-220-440-480 V 50/60Hz.

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 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)**.

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.

* A version fitted with a three-phase autotransformer (200) - 220 - 440 - 480 V - 50/60 Hz is also available on request.

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.

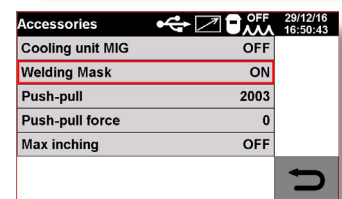
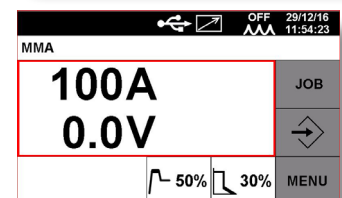
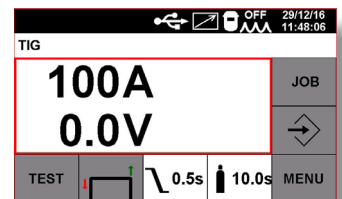
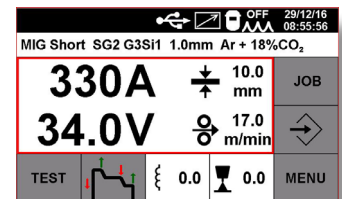
The power source is complete with many functions adjustable from the **TOUCH SCREEN** control panel such as: Arc Length, short or pulsed welding process, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, push-pull force, Burn Back, Soft Start, pre-gas and post gas.

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 - 1245



Art. 1239



Art. 434

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 max).	4 m (13 ft) CEBORA PUSH-PULL, UP-DOWN torch. (The power source maximum output current is automatically limited to 200 A max).
1239	Torcia "CEBORA 380 A" - 3,5 m. Attacco "Euro".	"CEBORA 380 A" torch - 3,5 m (11 ft) length. "Euro" type connection.
1241	Torcia "CEBORA 380 A" raffreddata ad acqua 3,5 m. Attacco "Euro".	"CEBORA 380 A" water cooled torch 3,5 m (11 ft) length. "Euro" type connection.
1245	Torcia "CEBORA 500 A UP/DOWN" - 3,5 m. Attacco "Euro". Raffreddata ad acqua. Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2053.	"CEBORA 500 A" water cooled UP/DOWN torch - 3,5 m (11 ft) length. "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
1260	Torcia TIG BINZEL 'ABITIG 200' (200 A - 35%) - 4 m Da abbinarsi obbligatoriamente ad art. 2068	BINZEL 'ABITIG 200' torch (200 A - 35%) - 4 m length (13 ft) To be compulsorily coupled to art. 2068
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 (13 ft) To be compulsorily coupled to art. 2068
2068	Connessione per collegamento tra generatore e torce TIG BINZEL artt. 1260 e 1256	Adapter for connecting the TIG BINZEL torches art. 1260 and art 1256 to the power source
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.	GRV14 torch cooling unit.
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 guidafile (per torce artt. 1239-1241-1245 e 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	Guaina completa da 3,5 m per filo Al ø 1,2-1,6 mm (per torce artt. 1239-1241-1245).	3,5 m wire liner assy for ø 1,2-1,6 mm Al wire. (for torches art. 1239-1241-1245)
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 the date of issue
434	Filtro auto-oscurante wireless per maschera di protezione (110x90x8 mm).	Wireless auto darkening filter for protection mask (110x90x8 mm).
408	Welding Data Logger. Sistema di raccolta e di elaborazione dei 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 extension lead between power source and Welding Data Logger.



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

