



SYNSTAR 350 - 400 - 500 TS

Инвертор
MIG/MAG - MMA

Новая профессиональная линейка SYNSTAR

ECO Power
Высокопроизводительные
источники питания



Прозрачная коробочка для катушки

Поликарбонатный защитный кожух

5" сенсорный ЖК дисплей

Соединение процессов MIG/MAG -ММА

4 крепления для подъема

Охлаждающий туннель с отдельной силовой электроникой

Стальная конструкция

Модуль водяного охлаждения в базовой комплектации (для Synstar 350TS - опция)

SYNSTAR 350 TS

Новый SYNSTAR 350 TS — это чрезвычайно эффективный двухвольтовый инверторный трехфазный синергетический источник питания **230–400 В переменного тока** для сварки MIG/MAG-MMA. Состоит из новой аппаратной архитектуры, которая полностью соответствует самым строгим требованиям по производительности и потреблению. Размещен в прочной конструкции, полностью изготовленной из предварительно оцинкованной стали.

Отдельно охлаждаемая силовая электроника: поток воздуха нагнетается вентиляторами внутри охлаждающего туннеля, что обеспечивает идеальное разделение внешней и внутренней части источника питания, предотвращая загрязнение металлической пылью.

Выход этого источника питания является **самым высоким среди сопоставимых** и позволяет получить максимальный ток **350 А при 60%** рабочего цикла (10 мин. 40 °С) в соответствии со стандартами IEC 60974-1.

Процесс MIG SHORT HD (высокий депозит).

По запросу доступны процессы **PULSE**, **PULSE HD** и **DOUBLE PULSE** (двойной уровень тока). MIG SHORT HD и HD PULSE

SYNSTAR 350 TS имеет множество программ сварки для сплошной проволоки \varnothing 0,8/1,0/1,2 мм, а также для программ из нержавеющей стали и алюминия. Этот источник питания может быть оснащен 4 различными типами горелок:

- › Горелка PUSH-PULL (24 В пост. тока)
- › Горелка CEBORA '380 А', с водяным охлаждением - 3,5 м (арт. 1239)
- › Горелка CEBORA '380 А', с водяным охлаждением - 3,5 м (арт. 1241)
- › Горелка CEBORA '500 А' UP/DOWN, с водяным охлаждением, длина кабеля - 3,5 м (арт. 1245).

Обязательно в комплекте с аналоговым/цифровым адаптером UP/DOWN (арт. 2053).

Источник питания оснащен множеством функций, которые можно настраивать с панели управления с сенсорным экраном, таких как: длина дуги, сварка 2/4 хода, время точки, время паузы, индуктивность, сила нажатия-вытягивания, отжиг, плавный пуск, предварительная и последующая подача газа.

Узел подачи проволоки Cebora с 4 роликами (\varnothing 30 мм).

Порты **USB** и **RS232** для легкого обновления программного обеспечения.

Доступен дополнительный комплект роликов подачи проволоки для алюминиевой и порошковой проволоки.

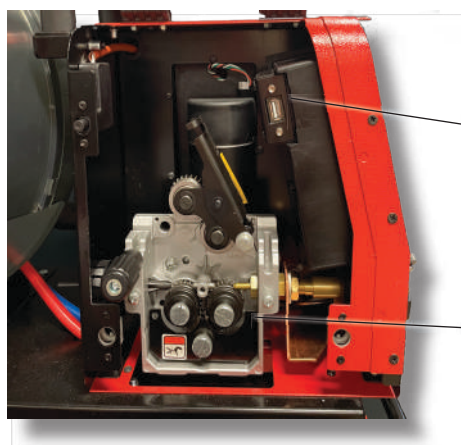
По запросу комплект аналогового интерфейса (арт. 456)

Узел водяного охлаждения по запросу.

Это особенно универсальный источник питания, подходящий для различных применений, в частности для работ с твердыми металлами, отличающийся низким электрическим потреблением (PFC).

Соответствует стандарту EN 61000-3-12

Соответствует требованиям к энергосвязанным продуктам (Директива 2009/125/CE)



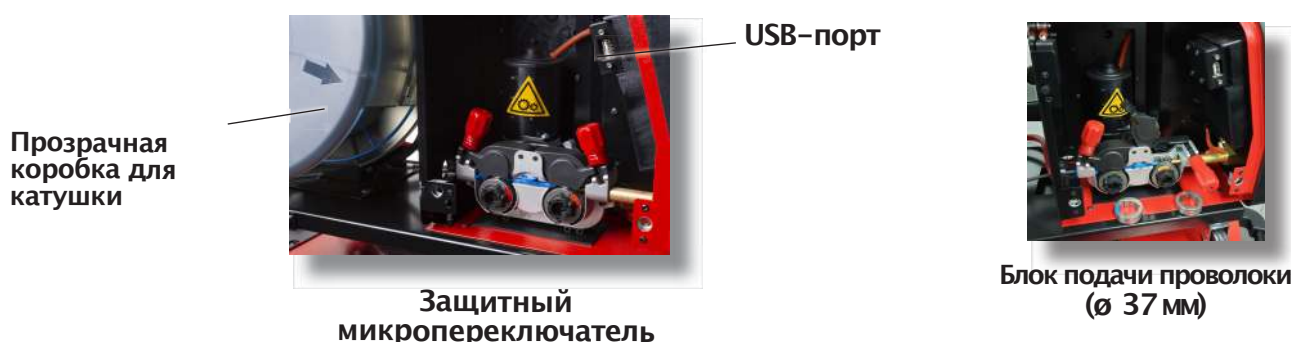
USB-порт

Узел подачи проволоки с 4 роликами (\varnothing 30 мм)

SYNSTAR 400 - 500 TS

Новые SYNSTAR 400 и 500 TS — это чрезвычайно эффективные инверторные трехфазные синергетические источники питания для сварки MIG/MAG - ммА, состоящие из новой аппаратной архитектуры, которая полностью отвечает самым строгим требованиям по производительности и потреблению, размещенные в прочной конструкции, полностью изготовленной из предварительно оцинкованной стали. **Отдельно охлаждаемая силовая электроника:** поток воздуха нагнетается вентиляторами внутри охлаждающего туннеля, что обеспечивает идеальное разделение между внешней и внутренней частью источника питания, тем самым предотвращая загрязнение металлической пылью.

Выход этих источников питания является **самым высоким среди сопоставимых** и позволяет получить максимальный ток **400 А при 100%** (арт. 382) и **500 А при 40%** (арт. 383) рабочего цикла (10 мин. 40 °С), согласно IEC 60974-1.



Процесс MIG SHORT HD (высокий депозит).

По запросу доступны процессы **PULSE**, **PULSE HD** и **DOUBLE PULSE** (двойной уровень тока). SYNSTAR 400 и 500 TS имеют множество программ сварки, доступных для сплошной проволоки Ø 0,8/1,0/1,2/1,6 мм, а также программ для нержавеющей стали и алюминия.

Эти источники питания могут быть оснащены 3 различными типами горелок:

- › Горелка PUSH-PULL (42 В пост. тока)
- › Горелка SEBORA '500 A', с водяным охлаждением (арт. 1243)
- › Горелка SEBORA '500 A' UP/DOWN, с водяным охлаждением, - длина кабеля 3,5 м (арт. 1245).

Обязательно в сочетании с аналоговым / цифровым адаптером UP / DOWN KIT (арт. 2053).

Источники питания оснащены множеством функций, которые можно настраивать с 5-дюймовой сенсорной ЖК-панели управления, например: длина дуги, сварка 2/4 хода, время точки, время паузы, индуктивность, сила толчка-тяги, отжиг, плавный пуск, предварительная и последующая подача газа.

Узел подачи проволоки Sebora с 4 роликами (Ø 37 мм).

Порты **USB** и **RS232** для легкого обновления программного обеспечения.

По запросу доступен дополнительный комплект роликов для подачи алюминиевой и порошковой проволоки.

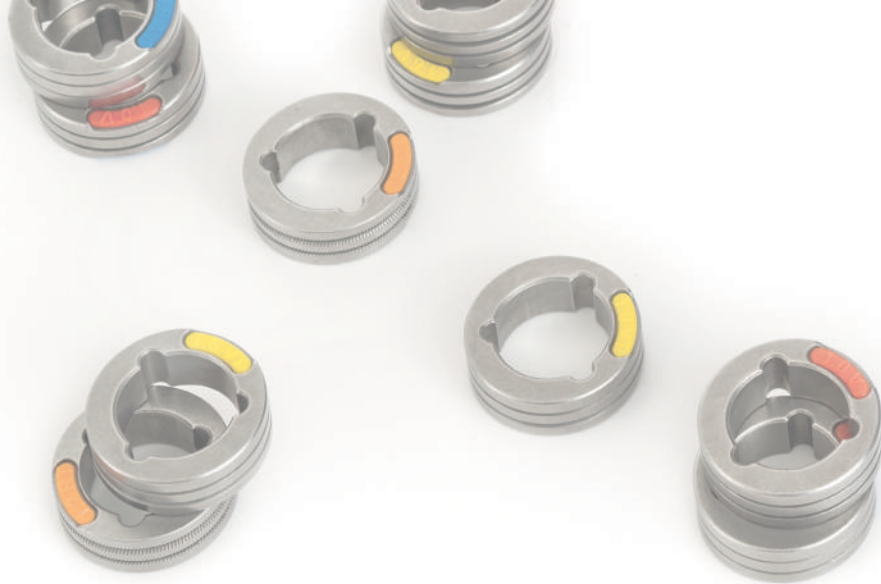
По запросу комплект аналогового интерфейса (арт. 456)

Оснащены блоком водяного охлаждения.

Это особенно универсальные источники питания, подходящие для различных применений, в частности для работ с твердыми металлами, отмеченных низким электрическим входом (PFC).

Соответствуют стандарту EN 61000-3-12

Соответствуют требованиям к энергосвязанным продуктам (Директива 2009/125/CE)



Material Selection			OFF	02/11/20
MIG Pulse SG2 (G3Si1) 1.2mm Ar + 18%CO ₂				
⊕	0.8mm	Blue	V	
	1.0mm	Red	V	
∅	1.2mm	Orange	V	
	1.6mm	Yellow	V	
ⓘ				↶



Блок подачи проволоки SHIPYARD (Art. 1665)



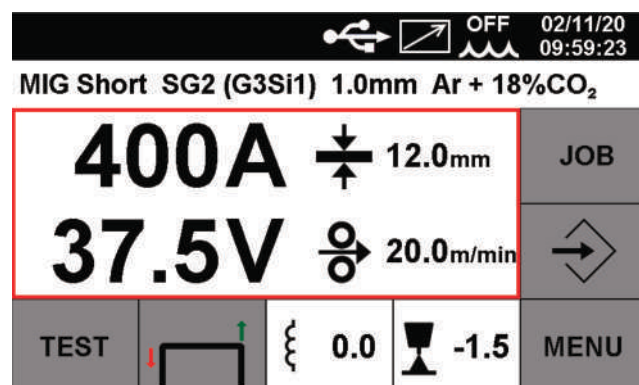
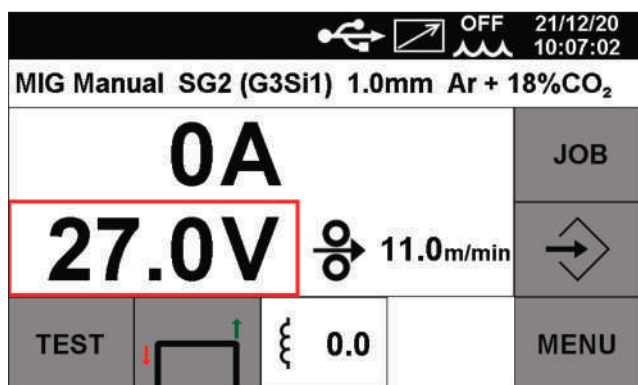
Малогабаритный, легкий, компактный блок подачи проволоки, оснащенный передними поворотными роликами, которые можно легко отсоединить от опоры. Узел подачи проволоки, состоящий из нижних роликов \varnothing 37 мм, можно легко идентифицировать по значениям, напечатанным на краю, и по системе цветового кода, также видимой с панели управления. Новый блок подачи проволоки SHIPYARD можно соединить с SYNSTAR 400 и 500 TS.



Характеристики (Арт. 379 - 382 - 383)

Новая линия SYNSTAR оснащена 5-дюймовой сенсорной ЖК-панелью управления, которая позволяет оператору считывать и выбирать процесс, тип проволоки и газа, ток и толщину, напряжение и скорость проволоки. Кроме того, она видна через любой тип фиксированного стекла или маску с автоматическим затемнением.

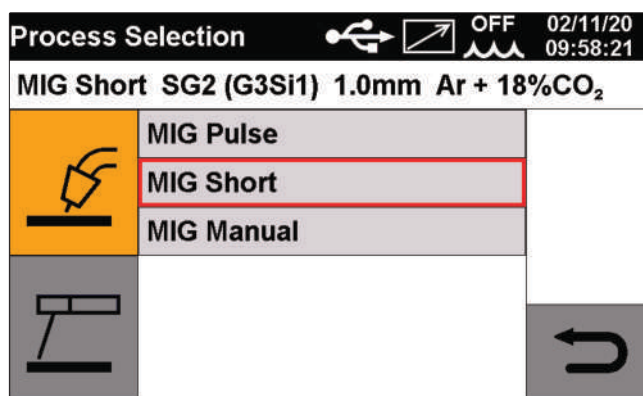
Процессы переноса MIG/MAG:



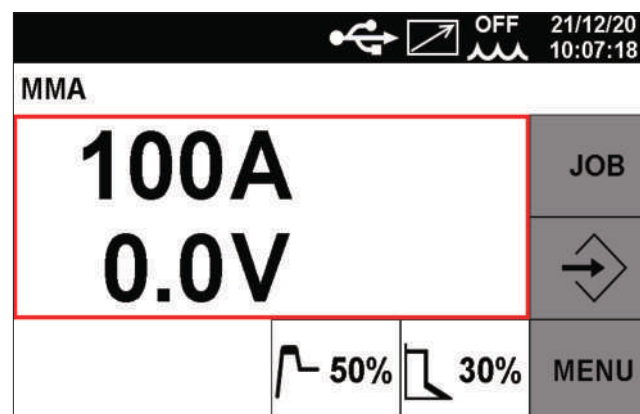
› MIG MANUAL (стандартный) короткое замыкание с независимой регулировкой скорости подачи проволоки и напряжения и предлагает начальную автоматическую синергетическую настройку, которую может настраивать пользователь.

› MIG SHORT:(стандартный) короткое замыкание с синергетическими программами, имеющими запрограммированное соотношение между напряжением и током.

› MIG PULSE: (опционально) импульсная и двойная импульсная дуга с синергетическими программами.



Процесс MMA для электродов от Ø 1.5 ÷ 6.0 с электронной регулировкой функций горячего старта и силы дуги



SYNSTAR 350 TS



	MIG/MAG		MMA	
Трёхфазный вход	230 В +15% / -20% 50/60 Гц	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	230 В +15% / -20% 50/60 Гц	400 В +15% / -20% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (медленное горение)	28 А	16 А	28 А	16 А
Потребляемая мощность	13,3 кВА 40% 12,2 кВА 60% 11 кВА 100%	14,2 кВА 60% 10,8 кВА 100%	13,6 кВА 40% 12,3 кВА 60% 11 кВА 100%	14,2 кВА 60% 10,6 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который можно получить при сварке	10 ÷ 340 А	10 ÷ 350 А	10 ÷ 320 А	10 ÷ 330 А
Рабочий цикл, (10 мин.40°C) согласно IEC 60974-1	340 А 40% 320 А 60% 300 А 100%	350 А 60% 300 А 100%	320 А 40% 300 А 60% 280 А 100%	330 А 60% 280 А 100%
Используемые размеры проволоки	0,8/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2 0,8/1,0/1,2 1,2	Fe Al Inox Cored		
Макс. размер катушки проволоки	Ø 300 мм / 18 кг			
Используемые электроды	Ø 1.5 ÷ 6.0 мм			
Класс защиты	IP 23 S			
Вес	95 кг			
Размеры	527x1078x1398 мм			



Арт. 382

SYNSTAR 400 TS



	MIG/MAG	MMA
Трёхфазный вход	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	400 В +15% / -20% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (медленное горение)	25 А	25 А
Потребляемая мощность	17,5 кВА	17,5 кВА
Мин.-макс. ток, который можно получить при сварке	10 ÷ 400 А	10 ÷ 380 А
Рабочий цикл, (10 мин.40°C) согласно IEC 60974-1	400 А 100%	380 А 100%
Используемые размеры проволоки	0,8/1,0/1,2/1,6 1,0/1,2/1,6 0,8/1,0/1,2 1,2	Fe Al Inox Cored
Макс. размер катушки проволоки	Ø 300 мм / 18 кг	
Используемые электроды	Ø 1.5 ÷ 6.0 мм	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	111 кг	
Размеры	527x1078x1398 мм	



SYNSTAR 500 TS



	MIG/MAG	MMA
Трёхфазный вход	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	400 В +15% / -20% 50/60 Гц
Номинал предохранителя (медленное горение)	25 А	25 А
Потребляемая мощность	25 кВА 40% 22 кВА 60% 16,5 кВА 100%	25 кВА 40% 22 кВА 60% 16,5 кВА 100%
Мин.-макс. ток, который можно получить при сварке	10 ÷ 500 А	10 ÷ 500 А
Рабочий цикл, (10 мин.40°C) согласно IEC 60974-1	500 А 40% 450 А 60% 400 А 100%	500 А 40% 440 А 60% 380 А 100%
Используемые размеры проволоки	0,8/1,0/1,2/1,6 1,0/1,2/1,6 0,8/1,0/1,2 1,2	Fe Al Inox Cored
Макс. размер катушки проволоки	Ø 300 мм / 18 кг	
Используемые электроды	Ø 1.5 ÷ 6.0 мм	
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	111 кг	
Размеры	527x1078x1398 мм	



Аксессуары

АРТ.	ОПИСАНИЕ	Арт. 379	Арт. 382	Арт.383
238	Обновление до импульсной функции**	•	•	•
813	Обновление до функции двойного уровня тока.** Функция двойного импульса достигается путем активации дополнительных функций как импульсного (арт. 238), так и двойного уровня (арт. 813)	•	•	•
1665	Устройство подачи проволоки SHIPYARD с 4 алюминиевыми роликами (Ø 37 мм)		•	•
1239	Горелка «СЕВОРА 380 А» - длина 3,5 м (380 А - 60%). Тип подключения «евро»	•		
1241	Горелка с водяным охлаждением «СЕВОРА 380 А» — длина 3,5 м. Тип подключения «евро»	•		
1243	Горелка с водяным охлаждением «СЕВОРА 500 А» — длина 3,5 м. Тип подключения «евро»		•	•
1245	Горелка с водяным охлаждением «СЕВОРА 500 А» UP/DOWN. Длина 3,5 м. Тип подключения «евро»	•	•	•
1686	Блок охлаждения горелки GRV22 Однофазный вход 230 В - 50/60 Гц	•		
2053	Комплект цифро-аналогового адаптера для разъема горелки UP/DOWN. Обязательно подключается к арт. 1245	•	•	•
447	Комплект интерфейса для горелок PUSH-PULL	•	•	•
2069	Удлинитель 70 мм ² между источником питания и устройством подачи проволоки. Длина — 5 м	•	•	•
2069.05	Удлинитель 70 мм ² между источником питания и устройством подачи проволоки. Длина — 1,5 м	•	•	•
2069.10	Удлинитель 70 мм ² между источником питания и устройством подачи проволоки. Длина — 10 м	•	•	•
1450	2 расходомера	•	•	•
1933	Комплект для сварки алюминия, состоящий из 4,3 м направляющей для проволоки Ø 1,0-1,2 мм и направляющей трубы. Для горелок арт. 1239-1241-1243-1245	•	•	•
1930	3,5 м оболочка для Ø 1,2-1,6 мм алюминиевой проволоки. Для горелок арт. 1239-1241-1243-1245	•	•	•
456	Комплект аналогового интерфейса	•	•	•
803	Сертификат калибровки источника питания. Запрашивается при заказе источника питания. Потребуется при необходимости вернуть машину в Seborga. Срок действия сертификата: один год с даты выдачи.	•	•	•







ООО "ИТСП" ИНН 7736319656

Эксклюзивный представитель CEBORA S.p.A. в России

8 (800) 222-9016 | info@cebora.ru | cebora.ru

