



SYNSTAR 400 TS

Инвертор

Сварка металлическим электродом в инертном газе/сварка металлическим электродом в среде активного газа - Ручная дуговая сварка покрытым металлическим электродом

ECO Power

Generatore ad alto rendimento

Мощный источник питания



Porta bobina trasparente
Transparent reel box

Schermo di protezione in polycarbonato
Polycarbonate protection cover

5" display LCD touch screen

4 punti di sollevamento
4 lifting points

Bordi e spigoli rinforzati
Strengthened edges and corners

Tunnel di raffreddamento con elettronica di potenza separata
Cooling tunnel with separate power electronics

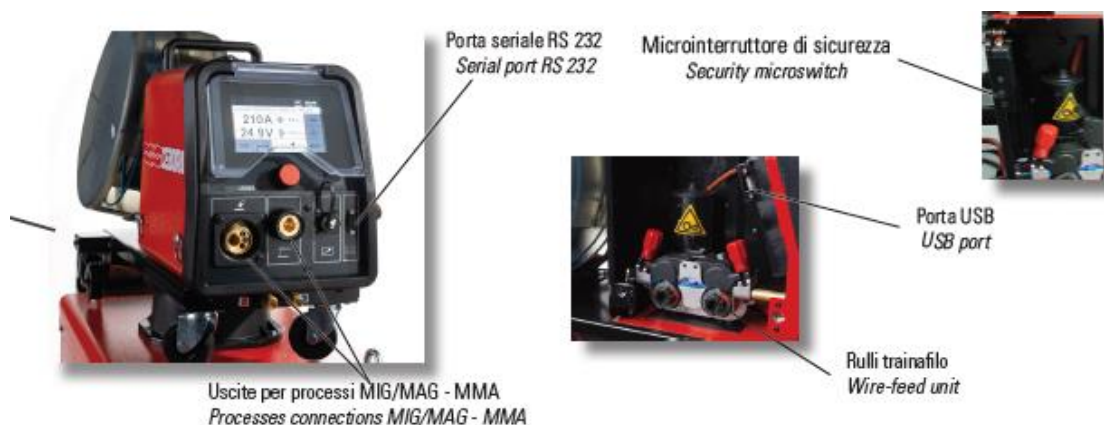
Struttura interamente in acciaio
All-steel structure

Gruppo raffreddamento acqua integrato
Integrated water cooling unit

Transparent reel box	Прозрачный кожух барабана	Strengthened edges and corners	Утолщенные ребра и углы
Polycarbonate protection cover	Защитный экран из поликарбоната	Cooling tunnel with separate power electronics	Охлаждающий туннель с отдельной силовой электроникой
5" display LCD touch screen	5-Дюймовый ЖК-сенсорный экран	All-steel structure	Конструкция полностью из стали
4 lifting points	4 монтажных петель	Integrated water cooling unit	Встроенный водоохлаждающий агрегат

Высокоэффективный инверторный трехфазный синергетический источник питания для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа – ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом, состоящий из новой архитектуры аппаратного обеспечения, полностью отвечающей самым строгим требованиям к производительности и потреблению, помещенный в прочную конструкцию, полностью изготовленную из предварительно оцинкованной стали.

Силовая электроника с независимым охлаждением: воздушный поток нагнетается вентиляторами внутри охлаждающего туннеля, что обеспечивает превосходное разделение между внешним и внутренним пространством источника питания, предотвращая загрязнение металлической пылью. **Мощность** этого источника питания является **самой высокой среди сопоставимых источников** и позволяет получить максимальный ток **400 А при 100%** рабочего цикла (10 мин. 40 ° С), в соответствии со стандартами IEC 60974-1, потребляя около 25 А от электросети.



Serial port RS 232	Последовательный порт RS 232	Processes connections MIG/MAG - MMA	Технологические соединения для сварки металлическим электродом в инертном газе/сварки металлическим электродом в среде активного газа – ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом
USB port	USB-порт	Security microswitch	Аварийный миниатюрный выключатель
Wire-feed unit	Механизм подачи проволоки		

По запросу доступны два режима сварки **PULSE (Импульсный)** и **DOUBLE PULSE (двойной импульсный режим)** (уровень постоянного и переменного тока).

SYNSTAR 400 TS имеет много программ сварки, доступных для проволоки сплошного сечения Ø 0,8/1,0/1,2/1,6 мм, а также программы сварки нержавеющей стали и алюминия.

Этот источник питания может быть оснащен 3 разными типами горелок:

- > ДВУХТАКТНАЯ горелка (42 В пост.т.)
- > Горелка CEBORA «500А», с водяным охлаждением (арт. 1243)
- > Горелка CEBORA «500 А» с кнопкой ВВЕРХ/ВНИЗ, с водяным охлаждением, длина кабеля 3,5 м (Арт. 1245). В обязательном порядке сочетается с НАБОРОМ переходников цифровых/аналоговых сигналов для горелки с кнопками ВВЕРХ/ВНИЗ (Арт. 2053)

Источник питания имеет много функций, которыми можно управлять с панели управления сенсорного экрана, таких как: длина дуги, 2 раза/ 4 раза, время точечной сварки, время паузы, индуктивное сопротивление, толкающее и тянущее усилие, прогар, плавный пуск, предварительная подача газа и последующая подача газа.

Устройство подачи проволоки с 4 барабанами Ceboга (диам. 37 мм)

USB- и RS232-порт для простого обновления программного обеспечения.

По запросу можно приобрести дополнительный комплект роликов для подачи алюминиевой проволоки и проволоки с наполнителем.

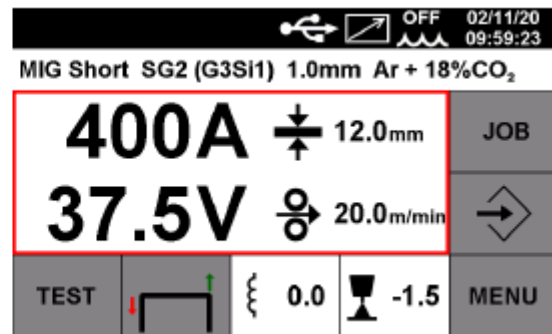
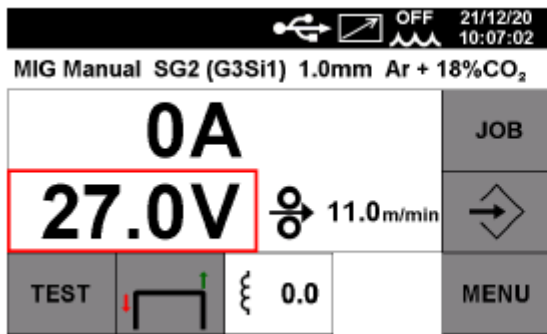
Оснащен устройством водяного охлаждения.

Это многофункциональный источник питания, который подходит для различных областей применения, в частности, для работ с твердым металлом, которые характеризуются низким электрическим входом (компенсация коэффициента мощности).

Соответствуют стандарту EN 61000-3-12

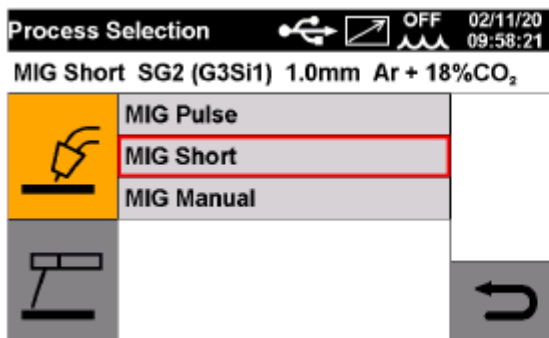
Панель управления сенсорного ЖК-дисплея позволяет оператору считывать и выбирать процесс, тип проволоки и газа, ток и толщину, напряжение и скорость подачи проволоки.

Кроме того, она видна через любой тип неподвижного стекла или маску с автоматическим затемнением.

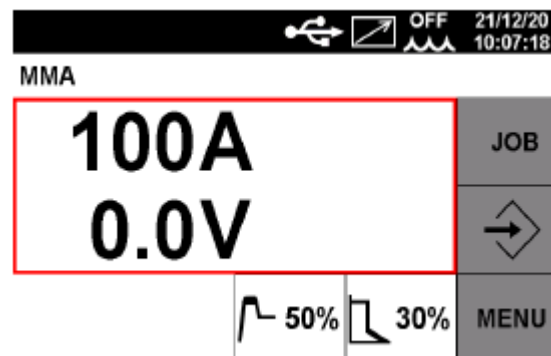


К процессам переключения между сваркой металлическим электродом в инертном газе/сваркой металлическим электродом в среде активного газа относится:








- > **MIG MANUAL (Ручная сварка металлическим электродом в инертном газе)** (стандартный) короткое замыкание с независимой регулировкой скорости подачи проволоки и напряжения, обеспечивает первоначальный автоматический синергетический пуск, изменяемый оператором.
- > **MIG SHORT (Короткая сварка металлическим электродом в инертном газе)** (стандартный) короткое замыкание с синергетическими программами, имеющими запрограммированную взаимосвязь между напряжением и током.
- > **MIG PULSE (Импульсная сварка металлическим электродом в инертном газе)** (дополнительная) импульсная и двухимпульсная дуга с синергетическими программами.



Процесс ручной дуговой сварки покрытым металлическим электродом для электродов диаметром от 1,51 до 6,0 с электронной регулировкой функций горячего запуска и форсирования дуги.





Material Selection		OFF	02/11/20
MIG Pulse SG2 (G3Si1) 1.2mm Ar + 18%CO ₂			09:56:39
	0.8mm		<input type="checkbox"/>
	1.0mm		<input type="checkbox"/>
	1.2mm		<input checked="" type="checkbox"/>
	1.6mm		<input type="checkbox"/>
			

Малогабаритное, легкое, компактное устройство подачи проволоки, оснащенное нижними поворотными роликами, которые легко снимаются с опоры.

Узел подачи проволоки, состоящий из нижних роликов диам. 37 мм, которые можно легко определить по значениям, напечатанным на краю, и по системе цветового кодирования, которая также видна с панели управления.



SYNSTAR 400 TS



	СВАРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ЭЛЕКТРОДОМ В ИНЕРТНОМ ГАЗЕ/МЕТАЛЛИЧЕСКИ М ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ АКТИВНОГО ГАЗА	РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМ МЕТАЛЛИЧЕСКИ М ЭЛЕКТРОДОМ
Трехфазный ввод	400 В +15% / -20% 50/60 Гц	400 В +15% / -20% 50/60 Гц
Ток предохранител я (тугоплавкий)	25 А	25 А
Входная мощность	17,5 кВА	17,5 кВА
Мин.-макс. ток, который может быть получен при сварке	10 ÷ 400 А	10 ÷ 380 А
Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с ИЕС 60974-1	400 А 100%	380 А 100%
Плавное регулирование	Электроника	Электроника
Используемые размеры проволоки	0,8/1,0/1,2/1,6 Fe 1,0/1,2 Al 0,8/1,0/1,2 Нерж. сталь 1,2 С наполнителем	
Макс. размер барабана с проволокой	Диаметр 300 мм / 18 кг	
Используемые электроды		Диаметр 1,5 ÷ 6,0
Класс защиты	IP 23 S	
Вес	111 кг	
Габариты (ШхДхВ)	527x1078x1398 мм	

Дополнительные принадлежности

АРТ.	ОПИСАНИЕ
238	Переход на импульсную функцию**
813	Переход на функцию уровня постоянного и переменного тока.** Функцию двойного импульса можно получить посредством активации как факультативной импульсной функции (арт. 238), так и функции двойного уровня (арт. 813).
1243	Горелка с водным охлаждением «CEBORA 500 А» - длиной 3,5 м (11 футов) Подключение европейского типа
1245	Горелка с водным охлаждением с кнопками UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) «CEBORA 500А». Длина 3,5 м (11 футов). Подключение европейского типа.
2053	Набор переходников цифровых и аналоговых сигналов для разъема горелки с кнопками UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ). В обязательном порядке сочетается с арт. 1245
447	Интерфейсный набор для ДВУХТАКТНЫХ горелок (42 В постоянного тока)
2069	Удлинительный кабель 5 м - 70 мм ² между источником питания и механизмом подачи проволоки
2069.05	Удлинительный кабель 25 м - 70 мм ² между источником питания и механизмом подачи проволоки
2069.10	Удлинительный кабель 25 м - 70 мм ² между источником питания и механизмом подачи проволоки
1450	2 измерителя расхода
1933	Алюминиевый сварочный комплект, состоящий из: 4,3 м направляющее приспособление для проволоки диаметром 1,0-1,2 мм и направляющая трубка для проволоки. Для горелок, арт. 1243-1245
1930	3,5 м направляющее приспособление для алюминиевой проволоки диаметром 1,2-1,6 мм. Для горелок, арт. 1243-1245
803	Поверочный сертификат сварочного источника питания. Запрашивается при заказе источника питания. Следовательно, по запросу потребуеться возврат автомата компании Cebora. Срок действия сертификата: один год с даты выдачи



CEBORA S.p.A (ЧЕБОРА С.п.А) - Виа А. Коста, 24 - 40057 Кадриано (Болонья) - Италия
Тел.: +39.051.765.000 - Факс: +39.051.765.222

www.cebora.it

Эл. почта: cebora@cebora.it

