

MIG

MONO STAR MIG 1620/M
POCKET PULSE

SYNSTAR 200 M
SYNSTAR 250 M
SYNSTAR 270 T

SYNSTAR 270 T SRS
SYNSTAR 330 TC
SYNSTAR 330 TS

KINGSTAR 400 TS
KINGSTAR 520 TS



MIG - Art. 304

MONO STAR MIG 1620/M



Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	4,5 kVA 20% 2,8 kVA 60% 2,5 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 160 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	160 A 20% 110 A 60% 100 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 200 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	11 kg
Dimensioni (LxPxH)	196 x 420 x 380 mm

MIG - Art. 305

POCKET PULSE



Alimentazione monofase	230 V +15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	5,5 kVA 20% 3,7 kVA 60% 2,7 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 185 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	185 A 20% 140 A 60% 110 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 200 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	13,5 kg
Dimensioni (LxPxH)	196 x 458 x 380 mm



MONO STAR MIG 1620/M

Generatore inverter monofase sinergico dal design innovativo per saldatura MIG/MAG particolarmente versatile e adatto a diversi utilizzi, in particolare per riparazione, manutenzione e piccoli interventi in carrozzeria.

- › Processo **SHORT**
- › **Curve sinergiche** per ferro (0.6 / 0.8 / 1.0 mm) e filo animato (0.9 mm)
- › **Pacchetto con curve opzionali** per alluminio, acciaio inox e CuSi3
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare sia la torcia MIG standard (Art. 1246) sia la torcia professional per fili animati (Art. 1638)
- › **Gruppo trainafilo Cebora 2 rulli**
- › **Facilmente trasportabile** grazie al suo peso di soli 11 kg

E' disponibile, come optional, un carrello di trasporto dedicato (Art. 1653), particolarmente compatto e maneggevole.

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12

POCKET PULSE

Generatore inverter monofase sinergico ad **arco pulsato** dal design innovativo per saldatura MIG/MAG particolarmente versatile e adatto a diversi utilizzi, in particolare per riparazione, manutenzione e piccoli interventi in carrozzeria.

- › Processi **SHORT** e **PULSATO**
- › **Curve sinergiche** per ferro (\emptyset 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 mm), inox (\emptyset 0.8 / 0.9 mm), AlMg (\emptyset 0.8 / 0.9 / 1.0 mm) CuSi3 (\emptyset 0.8 / 0.9 mm) e filo animato (\emptyset 0.9 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare sia la torcia MIG standard (Art. 1246) sia torcia professional per fili animati (Art. 1638)
- › **Gruppo trainafilo Cebora 2 rulli**
- › **Facilmente trasportabile** grazie al suo peso di soli 13,5 kg

E' disponibile, come optional, un carrello di trasporto dedicato (Art. 1653), particolarmente compatto e maneggevole.

Generatore caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conforme alla norma EN 61000-3-12

MIG - Art. 322

SYNSTAR 200 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 200 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	200 A 20% 140 A 60% 120 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	45 kg
Dimensioni (LxPxH)	480 x 830 x 825 mm

MIG - Art. 358

SYNSTAR 250 M



Alimentazione monofase	230 V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	25 A
Potenza assorbita	8,6 kVA 20% 6,2 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	250 A 20% 200 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 5 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	45 kg
Dimensioni (LxPxH)	480x830x825 mm



MIG - Art. 324

SYNSTAR 270 T



Alimentazione trifase	400V + 15% / -20% 50/60 Hz
Fusibile ritardato	16 A
Potenza assorbita	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	20 ÷ 270 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%
Regolazione continua	Electronic
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	50 kg
Dimensioni (LxPxH)	480 x 830 x 825 mm

SYNSTAR 200 M – 250 M – 270 T

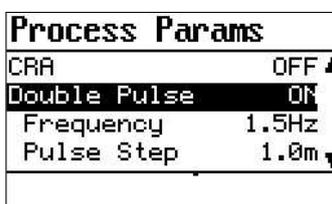
SYNSTAR 200 M, 250 M e 270 T sono generatori inverter sinergici per saldatura MIG/MAG particolarmente versatili, adatti a diverse applicazioni, in particolare nella piccola-media carpenteria.

- › Processo **SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **PULSATO** e **DOPPIO PULSATO** (opzionali)
- › **Curve sinergiche** per filo pieno e alluminio da Ø 0.6 a 1.2 mm (a dipendenza del modello), filo animato da Ø 0.9 mm e CuSi3 (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 mm)
- › **Pannello LCD** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo e di gas, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Attacco EURO**: possibilità di utilizzare torcia MIG standard (Art. 1242), torcia MIG raffreddata ad acqua (Art. 1241 solo per Art. 324) e torcia Push-Pull 2003 Cebora (Art. 2003)
- › **Gruppo trainafilo 2 rulli** (Art. 322) e **4 rulli** (Art. 358, 324)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conformi alla norma EN 61000-3-12



Pannello LCD



Pulsato e doppio pulsato opzionali

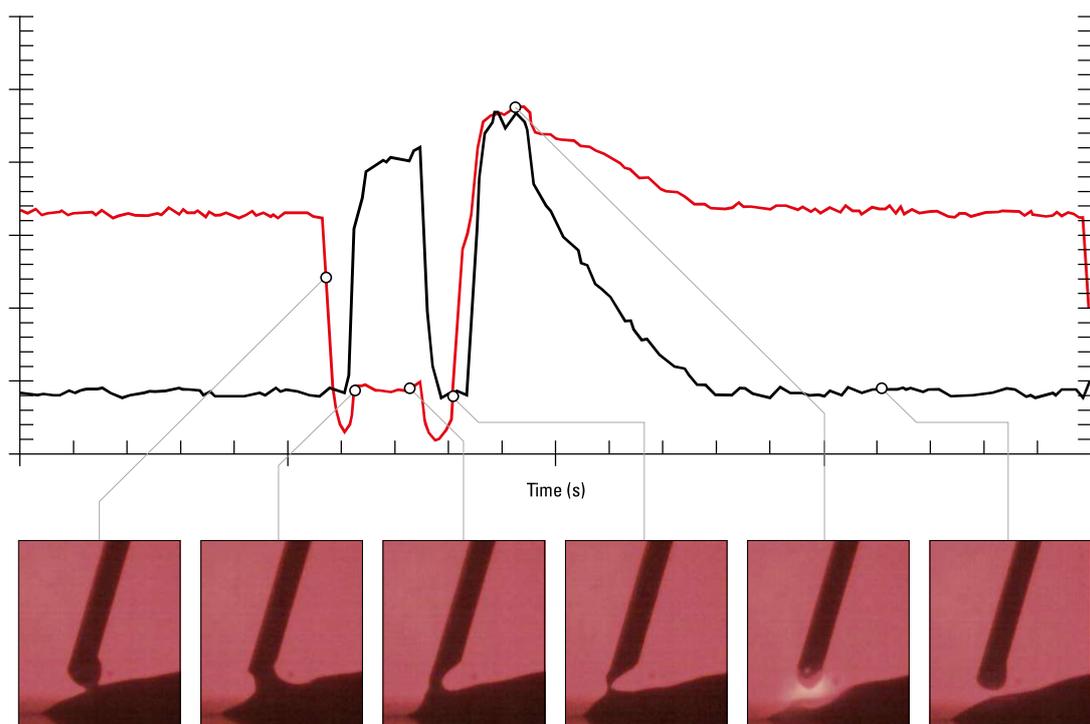
MIG - Art. 564

SYNSTAR 270 T SRS edition



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	9,3 kVA 20% 6,9 kVA 60% 5,3 kVA 100%	9,5 kVA 20% 7,3 kVA 60% 5,4 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 270 A	10 ÷ 250 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	270 A 20% 220 A 60% 180 A 100%	250 A 20% 200 A 60% 160 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 5,0	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	68 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1020 x 865 mm	

■ Arc Voltage ■ Arc Current



Dinamica del processo MIG SRS

SYNSTAR 270 T SRS edition

La nuova SYNSTAR 270 T SRS edition è un generatore inverter **multiprocesso** trifase per saldatura MIG - TIG - MMA, particolarmente versatile e adatto a diverse applicazioni

- › Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **MIG PULSATO** e **MIG DOPPIO PULSATO**
- › Processo **MIG SRS (Spatter Reduction System)** che permette di ottenere risultato di saldatura privi di spruzzi con ridotto apporto di calore
- › Funzione di **calibrazione del sistema** per regolare tutti i parametri di saldatura e le variabili di processo (possibilità di regolare le caratteristiche della torcia di saldatura) - disponibile solo con MIG SRS
- › Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Processo **TIG PULSATO** (opzionale)
- › **Curve sinergiche** per fili di Ø 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm, inclusi programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori
- › **Pannello LCD TOUCHSCREEN** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di processo, tipo di filo/gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › **Filtro anti-polvere** per proteggere la macchina dalle polveri di ferro
- › Porta **USB** e **RS232** per aggiornare il software facilmente
- › **Gruppo trainafilo Cebora a 4 rulli** (Ø 30mm)

SYNSTAR 270 T SRS edition può montare diversi tipi di torce:

- › Torcia MIG **Push-Pull raffreddata ad aria** da 4 m (Art. 2003) autolimitata a 200 A
- › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad aria 280 A 60%** da 3.5 m (Art. 1242)
- › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad acqua 380 A 60%** da 3.5 m (Art. 1241)
- › Torcia TIG BINZEL '**ABITIG 450 W**' da 4 m (Art.1256) abbinata alla connessione Art. 2068
- › Su richiesta è disponibile il gruppo di raffreddamento (Art. 1681)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



MIG SRS - Prima passata su tubo con cianfrino

SRS (Spatter Reduction System)

Processo di saldatura in corto circuito che offre diversi vantaggi:

- › Eliminazione delle proiezioni di pallini fusi in saldatura
- › Ridotto apporto termico in saldatura
- › Ideale per gli spessori sottili e per le ridotte deformazioni
- › Ottima passata di radice ed inclusione dei fianchi
- › Facile realizzazione della prima passata su lembi molto aperti
- › Arco preciso e stabile con ottimo controllo del bagno
- › Cordone di saldatura ottimale anche dal punto di vista estetico

MIG - Art. 386

SYNSTAR 330 TC



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	15 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	330 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	72 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1020 x 960 mm	

MIG - Art. 388

SYNSTAR 330 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	16 A	
Potenza assorbita	12,4 kVA 40% 10,8 kVA 60% 9,2 kVA 100%	11,6 kVA 40% 10,2 kVA 60% 9,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	15 ÷ 330 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	330 A 40% 300 A 60% 270 A 100%	330 A 40% 270 A 60% 250 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	82 kg	
Dimensioni (LxPxH)	510 x 1022 x 1330 mm	



SYNSTAR 330 TC – 330 TS

SYNSTAR 330 TC e SYNSTAR 330 TS sono generatori inverter **multiprocesso** trifase per saldatura MIG-TIG-MMA particolarmente versatile e adatto a diverse applicazioni, in particolare nella media carpenteria.

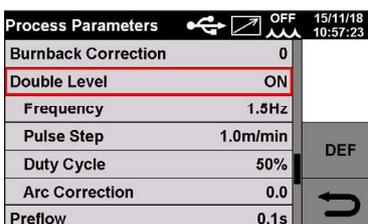
- › Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente)
- › Processo **MIG PULSATO** e **MIG DOPPIO PULSATO**
- › Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)
- › Processo **TIG PULSATO** (opzionale)
- › **Curve sinergiche** per fili di Ø 0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm, inclusi programmi sinergici pulsati inox ottimizzati per saldature su piccoli spessori
- › **Pannello LCD TOUCHSCREEN** per visualizzare e regolare in modo immediato le principali funzioni: tipo di filo/ gas e lunghezza d'arco, corrente e spessore, voltaggio e velocità del filo
- › Sistema **T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera autoscurante indossata dal saldatore garantendo la massima protezione degli occhi dell'operatore e riducendo l'affaticamento oculare
- › Possibilità di utilizzare **welding data logger**, il sistema di raccolta ed elaborazioni dati di saldatura, controllo qualità, diagnostica e tracciamento delle lavorazioni
- › Porta **USB** e **RS232** per aggiornare il software facilmente
- › **Gruppo trainafilo Cebora 4 rulli** (Ø 30 mm)

SYNSTAR 330 TS e TC possono montare diversi tipi di torce:

- › Torcia MIG **Push-Pull raffreddata ad aria** da 4 m (Art. 2003) autolimitata a 200 A
 - › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad aria 380 A 60%** da 3.5 m (Art.1239)
 - › Torcia MIG **Cebora raffreddata ad acqua 380 A 60%** da 3.5 m (Art.1241)
 - › Torcia MIG **Cebora UP/DOWN raffreddata ad acqua 500 A** da 3.5 m (Art. 1245) abbinata obbligatoriamente al KIT adattatore UP / DOWN analogico – digitale (Art. 2053)
 - › Torcia TIG BINZEL **'ABITIG 450 W'** da 4 m (Art.1256) abbinata alla connessione Art. 2068
- › Su richiesta è disponibile il gruppo di raffreddamento (Art. 1681)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12



Possibilità di scegliere ogni funzione dal menù

Pulsato e doppio pulsato inclusi

MIG - Art. 372

KINGSTAR 400 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	20 A	
Potenza assorbita	18,8 kVA 40% 16,4 kVA 60% 14,2 kVA 100%	17,7 kVA 40% 15,8 kVA 60% 15,3 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 400 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	400 A 40% 370 A 60% 340 A 100%	380 A 40% 350 A 60% 300 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	120 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1380 mm	

MIG - Art. 374

KINGSTAR 520 TS



	MIG-TIG	MMA
Alimentazione trifase	400 V +15% / -20% 50/60 Hz	
Fusibile ritardato	32 A	
Potenza assorbita	25,8 kVA 40% 23,7 kVA 60% 20,7 kVA 100%	26,1 kVA 40% 23,2 kVA 60% 22,1 kVA 100%
Corrente min -max. ottenibile in saldatura	10 ÷ 520 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1	500 A 40% 470 A 60% 440 A 100%	500 A 40% 460 A 60% 440 A 100%
Regolazione continua	Electronic	
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm / 15 kg	
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,5 ÷ 6,0	
Grado di protezione	IP 23 S	
Peso	130 kg	
Dimensioni (LxPxH)	588 x 1120 x 1380 mm	



KINGSTAR 400 TS – 520 TS

KINGSTAR 400 TS e 520 TS sono due generatori **multiprocesso** per saldatura MIG – TIG – MMA ad alte prestazioni, adatti soprattutto per applicazioni che richiedono un'alta produttività.

› Processi su richiesta:

Processo **MIG PULSATO** e **PULSATO HD**

Processo **MIG SHORT** (doppio livello di corrente) e **DOPPIO PULSATO**

Processo **MIG SRS** (Spatter Reduction System) che permette di ottenere risultati di saldatura privi di spruzzi e con ridotto apporto di calore

Processo **MIG 3D Pulse**

Pacchetto **SWPS** (Standard Welding Procedure Specifications) secondo ISO 151612 che soddisfa i requisiti di qualifica delle procedure secondo la EN 1090-1

Processo **FULL TIG** (TIG PULSATO, XP/APC/EVO START)

› Processi inclusi:

Processi **MIG SHORT HD** (alto deposito) e **MIG ROOT** (prima passata)

Processo **TIG LIFT** (facile inversione di polarità)

› Funzione di **calibrazione del sistema** per regolare tutti i parametri di saldatura e le variabili di processo (possibilità di regolare il sistema tenendo conto delle caratteristiche della torcia di saldatura e della prolunga di connessione utilizzata tra il carrello e il generatore) - disponibile solo con MIG SRS

› Sistema **T-LINK® integrato** nel generatore che elimina i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera autoscurante indossata dal saldatore garantendo la massima protezione degli occhi dell'operatore e riducendo l'affaticamento oculare

› **Generatori conformi ad Industria 4.0:** la nuova struttura hardware implementa un web server (attraverso la porta Ethernet LAN o, con kit esterno, via Wi-Fi) che permette all'operatore di svolgere tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati, la configurazione dei parametri di saldatura, la diagnostica e l'assistenza da remoto

› Interfaccia utente gestita tramite **personal computer, tablet e smartphone**

› **Griglia di raffreddamento facilmente removibile** che porta a ridurre i tempi di manutenzione

› **Attacco a baionetta** secondo MIL-C-SS 116 standard per un facile inserimento e fissaggio dei cavi di connessione tra generatore e carrello

› 2 porte **USB** per il salvataggio dei dati e l'aggiornamento software

› Pannello **LCD TOUCHSCREEN** a colori 7"

› **Gruppo trainafile Cebora a 4 rulli in alluminio**

› Su richiesta, è disponibile il gruppo di raffreddamento per KINGSTAR 400 TS (Art. 1683)

Generatori caratterizzati da assorbimenti contenuti (**PFC**)

Conformi alla norma EN 61000-3-12

Processo MIG SRS



KINGSTAR

Processo 3D Pulse



L'innovazione nell'ambito della saldatura MIG/MAG
firmata CEBORA

3D Pulse è un **processo di saldatura pulsato** studiato per ottimizzare il trasferimento del metallo
d'apporto a calore ridotto e maggiore velocità d'esecuzione del giunto.

Confronto tra 3D Pulse e pulsato standard:

+30%

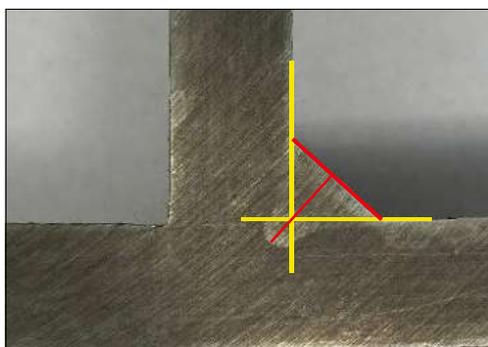
Velocità di
esecuzione

+20%

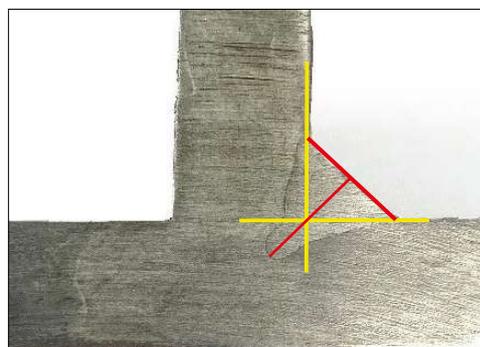
Penetrazione in
giunti d'angolo

+15%

Risparmio sui costi
di lavorazione



Processo Pulsato standard - Inox 8mm



Processo 3D Pulse - Inox 8mm

3D Pulse offre diversi vantaggi:

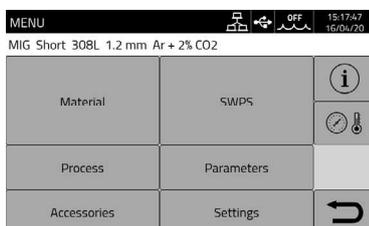
- › Tempi di preparazione e ripresa del giunto ridotti al minimo o nulli
- › Rumore di saldatura contenuto
- › Fumi di saldatura diminuiti
- › Arco corto e stabile, facile da guidare e gestire
- › Lavorabilità del cordone eccezionale
- › Ottima capacità di stendere i materiali di apporto austenitici o con bassa bagnabilità
- › Passata di saldatura al vertice - penetrazione forte e simmetrica
- › Eccellenti qualità di estetica finale del cordone di saldatura



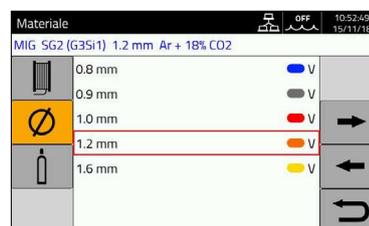
Display KINGSTAR



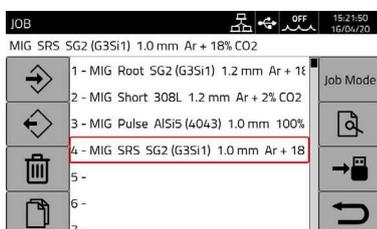
Schermata principale



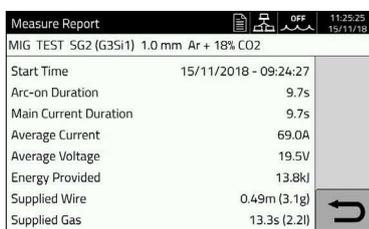
Accesso diretto a tutte le funzioni



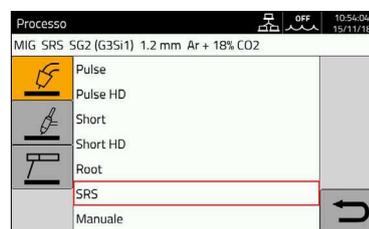
Impostazione del filo di apporto con indicazione dei tipo di rullini



Salvataggio JOB con nome personalizzabile



Report delle misure dopo ogni cordone



Ampia scelta di processi di saldatura



Kit per remotare il pannello del carrello trainafilo (Art. 437)



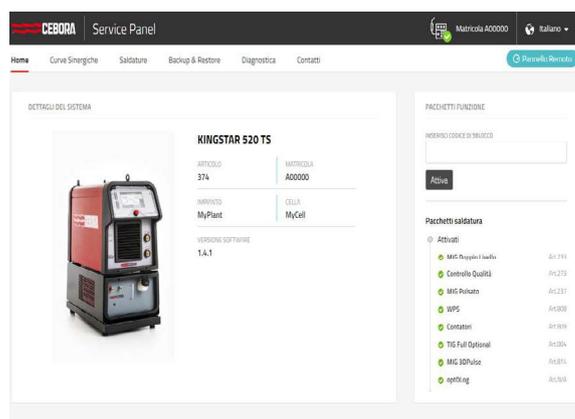


Pannello LCD TOUCHSCREEN 7" a colori posizionato al centro della macchina

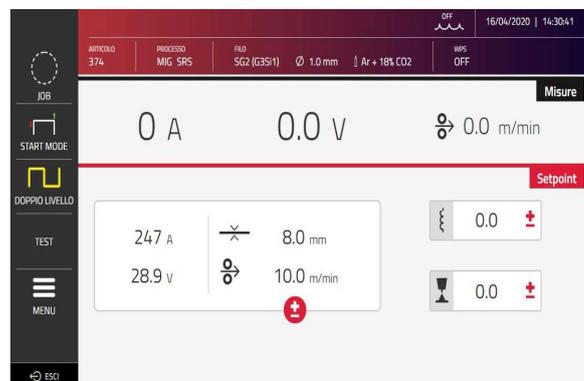


Compatto trainafilo a 4 rulli con sgancio rapido e rulli di inserimento (Ø 37 mm), facilmente identificabile grazie a un sistema di codice colore che fa riferimento ai diametri

Webapp



Service panel



Remote panel

