

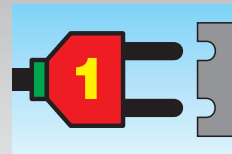
# INVERTER MIG-MAG SYNERGIC - PULSE















СОТВЕТСТВУЕТ  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

**SYNSTAR 200 M**  
**SYNSTAR 200 T**  
**SYNSTAR 270 T**

# INVERTER MIG-MAG



Art. Art.	322	Технические характеристики Specifications	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Однофазное питание Single phase input	
	16 A	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)	
	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%	Потребляемая мощность Input power	
	20A ÷ 200A	Мин.-макс. ток получаемый при сварке Min.-max. current that can be obtained in welding	
	200A 20% 140A 60% 120A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Бесступенчатое регулирование Stepless regulation	
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe-Al 0,8/0,9 Inox-CuSi3% 0,9 Cored	Синергетическая кривая (стандартная комплектация) Standard supplied synergic programs Синергетическая кривая (пульсирующие опциональные программы - арт. 238) Optional pulsed synergic programs- Art. 238	
	Fe/Al/CuSi3/Inox		
	Ø 300 mm / 15 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки Max. wire spool size	
	IP 23 S	Класс защиты Protection class	
	45 Kg	Вес Weight	
	480x830x825	Габариты, мм (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)	



Жидкокристалльный дисплей.  
LCD display.



Горелка PUSH-PULL с воздушным охлаждением  
(Арт. 2003)  
Air cooled PUSH-PULL torch (Art. 2003)

Новый аппарат SYNSTAR 200 M – это синергетический инверторный сварочный аппарат для сварки MIG-MAG, оборудованный 2-х роликовым механизмом подачи проволоки Cebora.

В памяти источника хранятся **28 синергетических кривых** для твердой проволоки Ø 0,6/0,8/0,9/1,0 мм и для порошковой проволоки Ø 0,9 мм. Возможность сварки порошковой проволокой с защитным газом или без него, просто изменив полярность.

**С опциональным расширением импульсного режима (Арт.238)**, что позволяет включать синергетические кривые для стали, нержавеющей стали, алюминия и CuSi3, **SYNSTAR 200 M имеет свыше 50 программ сварки.**

Жидкокристаллическая панель дает возможность оператору получать информацию о виде проволоки и типе газа, токе и толщине, напряжении и скорости проволоки.

С передней панели можно выбрать следующие функции: длину дуги, 2-х тактный / 4-х тактный режим, продолжительность точечной сварки, время отключения, импеданс, Burn Back, сжатие, автоматический горячий запуск, автоматическое заполнение кратера шва, 3 уровня и т.п.

Это очень универсальный генератор с низким потреблением (PFC), который находит применения в различных производствах, особенно на предприятиях по техническому обслуживанию и ремонту автомобильных кузовов.

Евро-разъем позволяет использовать горелку MIG standard, а также горелку Push-Pull 2003 Cebora.

Имеется возможность работы с бобины двух различных типов: Ø 200 мм или Ø 300 мм.

Соответствует стандарту EN 61000-3-12.

The new SYNSTAR 200 T is an inverter three-phase synergic power source for MIG-MAG welding, with 2-roller Cebora wire feed unit.

The power source features **28 synergic curves** for Ø 0.6/0.8/0.9/1.0 mm solid wire (aluminium also Ø 1.2 mm) as well as for Ø 0.9 mm flux cored wire. The cored wires can be welded either with or without shielding gas, by simple polarity reverse.

**With the optional pulse function upgrade (Art. 238)** that allows to activate devoted pulse synergic curves for mild steel, stainless steel, aluminium and CuSi3, **the SYNSTAR 200 T has more than 50 welding programs available.**

The LCD panel allows the operator to read wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.

The power source is complete with many functions adjustable from the control panel such as: Arc Length, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, Burn Back, Soft Start, pre-gas, post-gas, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler, 3 levels etc.

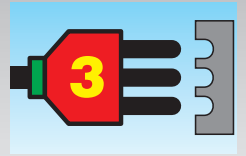
It is a specially versatile power source, suitable for various applications, in particular for light - medium metal works, marked out by a low electrical input (PFC).

The Euro connector allows to use either a standard MIG torch or the Cebora Push-Pull 2003 torch.

It is possible to work with two different types of coils: Ø 200 mm or Ø 300 mm.

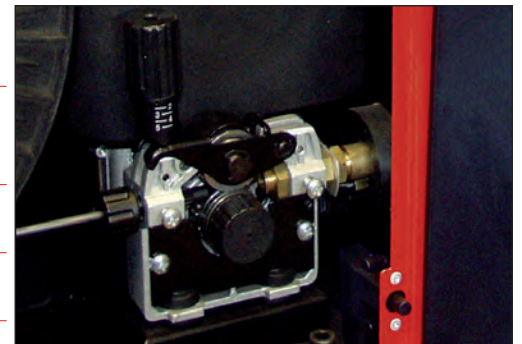
**Complies with EN 61000-3-12.**

# INVERTER MIG-MAG



Арт. Art.	323	Технические характеристики Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Трёхфазное питание Single phase input	
	10 A	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)	
	6,2 kVA 20% 4,4 kVA 60% 3,2 kVA 100%	Потребляемая мощность Input power	
	20A ÷ 200A	Мин.-макс. ток получаемый при сварке Min.-max. current that can be obtained in welding	
	200A 20% 160A 60% 120A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Бесступенчатое регулирование Stepless regulation	
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 InoX-CuSi3% 0,9 Cored	Синергетическая кривая (стандартная комплектация) Standard supplied synergic programs	
	Fe/Al/CuSi3/InoX	Синергетическая кривая (пульсирующие опциональные программы - арт. 238) Optional pulsed synergic programs- Art. 238	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки Max. wire spool size	
	IP 23 S	Класс защиты Protection class	
	45 Kg	Вес Weight	
	480x830x825	Габариты, мм (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)	

Жидкокристалльный дисплей.  
LCD display.



Фотография бобины с 2-х роликовым механизмом подачи проволоки.  
Photo of the spool compartment with 2-roller wire feeder.

Новый аппарат SYNSTAR 200 T – это синергетический трёхфазный инверторный сварочный аппарат для сварки MIG-MAG, оборудованный 2-х роликовым механизмом подачи проволоки Cebora.

В памяти источника хранятся **28 синергетических кривых** для твердой проволоки Ø 0,6/0,8/0,9/1,0 мм (для алюминия также Ø 1,2 мм) и для порошковой проволоки Ø 0,9 мм. Возможность сварки порошковой проволокой с защитным газом или без него, просто изменив полярность.

**С опциональным расширением импульсного режима (Арт.238)**, что позволяет включать синергетические импульсные выделенные кривые для стали, нержавеющей стали, алюминия и CuSi3, **SYNSTAR 200 T имеет свыше 50 программ сварки.**

Жидкокристаллическая панель дает возможность оператору получать информацию о виде проволоки и типе газа, токе и толщине, напряжении и скорости проволоки.

С передней панели можно выбрать следующие функции: длину дуги, 2-х тактный / 4-х тактный режим, продолжительность точечной сварки, время отключения, импеданс, Burn Back, сжатие, pre-gas, post-gas, автоматический горячий запуск, автоматическое заполнение кратера шва, 3 уровня и т.п.

Это универсальный генератор с низким потреблением (PFC), который может найти применение в различных производствах, особенно в металлоконструкциях малых и средних размеров.

Евро-разъем позволяет использовать горелку MIG standard, а также горелку Push-Pull 2003 Cebora.

Имеется возможность работы с бобинами двух различных типов: Ø 200 мм или Ø 300 мм.

Соответствует стандарту EN 61000-3-12.

The new SYNSTAR 200 T is an inverter three-phase synergic power source for MIG-MAG welding, with 2-roller Cebora wire feed unit.

The power source features **28 synergic curves** for Ø 0.6/0.8/0.9/1.0 mm solid wire (aluminium also Ø 1.2 mm) as well as for Ø 0.9 mm flux cored wire. The cored wires can be welded either with or without shielding gas, by simple polarity reverse.

**With the optional pulse function upgrade (Art. 238)** that allows to activate devoted pulse synergic curves for mild steel, stainless steel, aluminium and CuSi3, **the SYNSTAR 200 T has more than 50 welding programs available.**

The LCD panel allows the operator to read wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.

The power source is complete with many functions adjustable from the control panel such as: Arc Length, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, Burn Back, Soft Start, pre-gas, post-gas, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler, 3 levels etc.

It is a specially versatile power source, suitable for various applications, in particular for light - medium metal works, marked out by a low electrical input (PFC).

The Euro connector allows to use either a standard MIG torch or the Cebora Push-Pull 2003 torch.

It is possible to work with two different types of coils: Ø 200 mm or Ø 300 mm.

**Complies with EN 61000-3-12.**

# INVERTER MIG-MAG

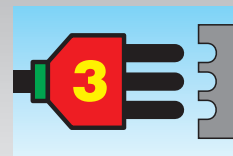











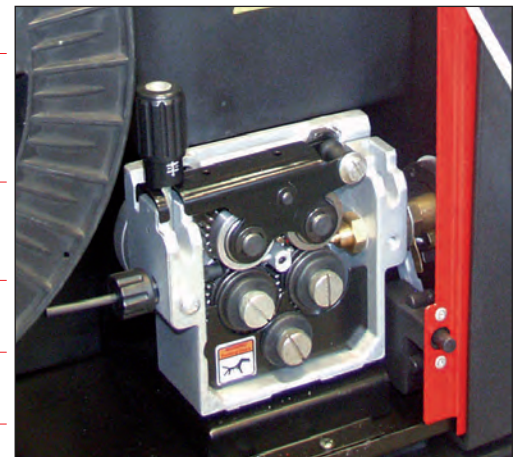


Фото генератора с группой охлаждения (опция, арт. 1681).

Picture of the power source with the optional cooling unit (Art. 1681).

Art.	324	Технические характеристики Specifications	S CE
	400V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Трёхфазное питание Single phase input	
	16 A	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)	
	9,0 kVA 20% 8,3 kVA 40% 6,3 kVA 60% 4,9 kVA 100%	Потребляемая мощность Input power	
	20A ÷ 270A	Мин.-макс. ток получаемый при сварке Min.-max. current that can be obtained in welding	
	270A 20% 250A 40% 220A 60% 180A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	Electronic	Бесступенчатое регулирование Stepless regulation	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0/1,2 0,8/0,9/1,0	Fe Al Inox CuSi3% Синергетическая кривая (стандартная комплектация Standard supplied synergic programs	
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Синергетическая кривая (пульсирующие опциональные программы - арт. 238) Optional pulsed synergic programs- Art. 238	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Макс. диаметр бобины проволоки Max. wire spool size	
	IP 23 S	Класс защиты Protection class	
	50 Kg	Вес Weight	
	480x830x825	Габариты, mm (ДхШхВ) Dimensions mm (WxLxH)	

Фотография порта RS 323 для обновления программного обеспечения  
Photo of the RS 323 port for software updating.



Фотография отсека для бобины с 4-х роликовым механизмом подачи проволоки.  
Photo of the spool compartment with 4-roller wire feeder.

Новый аппарат SYNSTAR 270 T – это синергетический трёхфазный инверторный сварочный аппарат для сварки MIG-MAG, оборудованный 4-х роликовым механизмом подачи проволоки Cebora.

В памяти источника хранятся свыше 30 синергетических кривых для твердой проволоки Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2.

С опциональным расширением импульсного режима (Арт.238), что позволяет включать синергетические импульсные выделенные кривые для стали, нержавеющей стали, алюминия и CuSi3, SYNSTAR 270 T имеет свыше 60 программ сварки.

Имеется возможность использования 3 различных видов горелок:

- горелки с механизмом подачи толкающе-тянущего типа push-pull с воздушным охлаждением арт. 2003 (160A 40%) с 4-х метровым шлангом.
- горелки Cebora с воздушным охлаждением арт. 1242 (280A 60%) и 3,5 метровым шлангом.
- горелки Cebora с водяным охлаждением арт. 1241 (380A 60%) и 3,5 метровым шлангом.

С передней панели можно выбрать следующие функции: длину дуги, тип процесса – short или импульсный, 2-х тактный / 4-х тактный режим, продолжительность точечной сварки, время отключения, импеданс, push-pull force, Burnback, soft start, pre gas, post gas, автоматический горячий запуск, автоматическое заполнение кратера шва и 3 уровня.

По специальному заказу поставляется охлаждающий блок или арт. 1681.

Это универсальный генератор с низким потреблением (PFC), который может найти применение в различных производствах, особенно в металлоконструкциях средних размеров.

Соответствует стандарту EN 61000-3-12.

The new SYNSTAR 270 T is an inverter three-phase synergic power source for MIG-MAG welding, **with 4-roller Cebora wire feed unit**. The power source features over **30 synergic curves** for Ø 0.6/0.8/0.9/1.0/1.2mm solid wire.

**With the optional pulse function upgrade (Art. 238)**, that allows to activate devoted pulse synergic curves for mild steel, stainless steel, aluminium and CuSi3, **the SYNSTAR 270 T has more than 60 welding programs available**.

This power source can be equipped with 3 different types of torch:

- 4 m air cooled push-pull torch art. 2003 (160A at 40%)
- 3.5 m air cooled Cebora torch art. 1242 (280A at 60%)
- 3.5 m water cooled Cebora torch art. 1241 (380A at 60%)

The LCD panel allows the operator to read wire and gas type, current and thickness, voltage and wire speed.

The power source is complete with many functions adjustable from the 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, post gas, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler and 3 levels.

**An optional cooling unit (art. 1681) is 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.**

КОМПАНИЯ СЕВОРА ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ НЕОБХОДИМЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕНЕНИЯ В СВОЮ ПРОДУКЦИЮ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.  
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.



**CEBORA**  
welding & cutting

 **CEBORA**  
welding & cutting

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



CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 414-R1-RU-GB / 06-2016