












Art.	322	Dati tecnici Specification	S CE
	230V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Alimentazione monofase Single phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	6,3 kVA 20% 3,8 kVA 60% 3,1 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	20A ÷ 200A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	200A 20% 140A 60% 120A 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	
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe-Al 0,8/0,9 Inox-CuSi3% 0,9 Cored	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs	
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Curve sinergiche pulsate opzionali - Art. 238 Optional pulsed synergic programs- Art. 238	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	45 Kg	Peso Weight	
	480x830x825	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



LCD display.



Torcia PUSH-PULL Raffreddata ad aria (Art. 2003)
Air cooled PUSH-PULL torch (Art. 2003)

La nuova SYNSTAR 200 M è un generatore inverter sinergico monofase per saldatura MIG-MAG con gruppo trainafilo Cebora a 2 rulli.

Il generatore è dotato di **28 curve sinergiche** per filo pieno da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0 mm e per filo animato da Ø 0,9 mm. I fili animati possono essere saldati sia con che senza gas di protezione, mediante semplice cambio di polarità.

Con l'upgrade opzionale della funzione pulsato (Art. 238), che permette di attivare curve sinergiche pulsate dedicate per ferro, acciaio inox, alluminio e CuSi3, **la SYNSTAR 200 M dispone di oltre 50 programmi di saldatura.**

Il pannello LCD permette all'operatore di leggere tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.

Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili dal pannello frontale, quali: lunghezza d'arco, selezione processo short o pulsato, 2 tempi / 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, Burn Back, accostaggio ecc., nonché tre importanti funzioni specifiche per una saldatura ottimale dell'alluminio (3 livelli, Hot Start Automatico, Crater Filler Automatico).

È un generatore particolarmente versatile, adatto a diverse applicazioni, specialmente riparazioni, manutenzione e riparazioni di carrozzeria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).

Il connettore Euro permette di usare sia una torcia MIG standard che una torcia Push-Pull 2003 Cebora.

È possibile lavorare con due diversi tipi di bobine: Ø 200 mm o Ø 300 mm.

Conforme alla norma EN 61000-3-12.

The new SYNSTAR 200 M is an inverter single-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 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 M 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 control panel such as: Arc Length, short or pulsed arc welding process selection, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, push-pull force, Burn Back, Soft Start etc., as well as three important functions particularly useful for an optimal welding of aluminium (3 levels, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler).

It is a specially versatile power source, suitable for various applications, especially repairs, maintenance and car body repairs, 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.

Art.	323	Dati tecnici Specification	S CE
	400V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Alimentazione trifase Three phase input	
	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	6,2 kVA 20% 4,4 kVA 60% 3,2 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	20A ÷ 200A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	200A 20% 160A 60% 120A 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	
	0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0 Inox-CuSi3% 0,9 Cored	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs	
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Curve sinergiche pulsate opzionali - Art. 238 Optional pulsed synergic programs- Art. 238	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	45 Kg	Peso Weight	
	480x830x825	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	



LCD display.

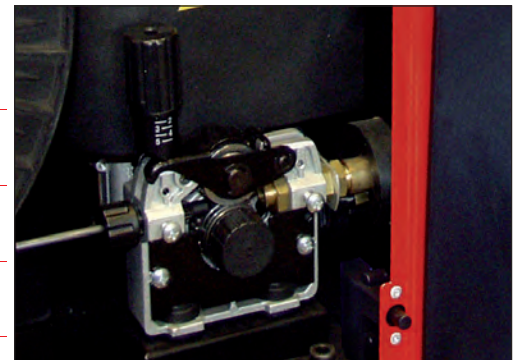


Foto del vano bobina con trainafile a 2 rulli
Photo of the spool compartment with 2-roller wire feeder.

La nuova SYNSTAR 200 T è un generatore inverter sinergico trifase per saldatura MIG-MAG con gruppo trainafile Cebora a 2 rulli.

Il generatore è dotato di **28 curve sinergiche** per filo pieno da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0 mm (alluminio anche Ø 1,2 mm) e per filo animato da Ø 0,9 mm. I fili animati possono essere saldati sia con che senza gas di protezione, mediante semplice cambio di polarità.

Con l'upgrade opzionale della funzione pulsato (Art. 238), che permette di attivare curve sinergiche pulsate dedicate per ferro, acciaio inox, alluminio e CuSi3, **la SYNSTAR 200 T dispone di oltre 50 programmi di saldatura.**

Il pannello LCD permette all'operatore di leggere tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.

Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili dal pannello frontale, quali: lunghezza d'arco, 2 tempi / 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, Burn Back, accostaggio, pre-gas, post-gas, Hot Start Automatico, Crater Filler Automatico, 3 livelli ecc.

È un generatore particolarmente versatile, adatto a diverse applicazioni, in particolare nella piccola - media carpenteria, caratterizzato da un basso assorbimento (PFC).

Il connettore Euro permette di usare sia una torcia MIG standard che una torcia Push-Pull 2003 Cebora.

È possibile lavorare con due diversi tipi di bobine: Ø 200 mm o Ø 300 mm.

Conforme alla norma 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.












Art.	324	Dati tecnici Specification	S CE
	400V 50/60 Hz + 15% ÷ -20%	Alimentazione trifase Three phase input	
	16 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	9,0 kVA 20% 8,3 kVA 40% 6,3 kVA 60% 4,9 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	20A ÷ 270A	Corrente min.-max. ottenibile in saldatura Min.-max. current that can be obtained in welding	
	270A 20% 250A 40% 220A 60% 180A 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	
	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi3%	Curve sinergiche in dotazione standard Standard supplied synergic programs	
	Fe/Al/CuSi3/Inox	Curve sinergiche pulsate opzionali - Art. 238 Optional pulsed synergic programs- Art. 238	
	Ø 300 mm / 15 Kg	Bobina filo trainabile max. Max. wire spool size	
	IP 23 S	Grado di protezione Protection class	
	50 Kg	Peso Weight	
	480x830x825	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	

Foto della presa RS 323 per aggiornamento software.
Photo of the RS 323 port for software updating.

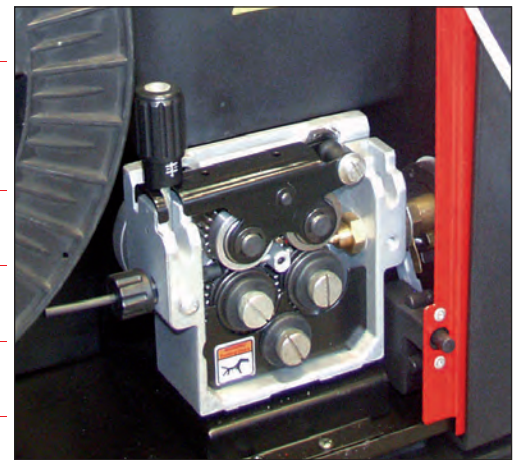


Foto del vano bobina con trainafile a 4 rulli.
Photo of the spool compartment with 4-roller wire feeder.

La nuova SYNSTAR 270 T è un generatore inverter sinergico trifase per saldatura MIG-MAG **con gruppo trainafile Cebora a 4 rulli**.

Il generatore è dotato di oltre **30 curve sinergiche** per filo pieno da Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2.

Con l'upgrade opzionale della funzione pulsato (Art. 238), che permette di attivare curve sinergiche pulsate dedicate per ferro, acciaio inox, alluminio e CuSi3, **la SYNSTAR 270 T dispone di oltre 60 programmi di saldatura**.

Con questo generatore è possibile utilizzare 3 diversi tipi di torce:

- Torcia push-pull raffreddata ad aria Art. 2003 (160A 40%) da metri 4.
- Torcia Cebora raffreddata ad aria Art. 1242 (280A 60%) da metri 3,5.
- Torcia Cebora raffreddata ad acqua Art. 1241 (380A 60%) da metri 3,5.

Il pannello LCD permette all'operatore di leggere tipo di filo e di gas, corrente e spessore, tensione e velocità del filo.

Il generatore dispone di diverse funzioni regolabili dal pannello frontale, quali: lunghezza d'arco, selezione processo short o pulsato, 2 tempi / 4 tempi, tempo di puntatura, tempo di pausa, impedenza, push-pull force, Burn Back, accostaggio ecc., nonché tre importanti funzioni specifiche per una saldatura ottimale dell'alluminio (3 livelli, Hot Start Automatico, Crater Filler Automatico).

È disponibile, a richiesta, il gruppo di raffreddamento o Art. 1681.

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.

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 control panel such as: Arc Length, short or pulsed arc welding process selection, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, push-pull force, Burn Back, Soft Start etc., as well as three important functions particularly useful for an optimal welding of aluminium (3 levels, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler).

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.