



**CAR BENCH**<sup>®</sup>  
CAR BENCH INTERNATIONAL SPA

*ONLY THE BEST CAN BE NUMBER ONE*

# SOUDEUSE CB-344



## GÉNÉRATEUR À TECHNOLOGIE ONDULEUR (INVERTER) MONOPHASÉ SYNERGIQUE

*Assure le soudage et le soudobrasage de tôles galvanisées, d'aciers haute résistance et d'aluminium*



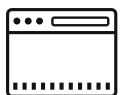
CB-344 est un générateur onduleur triphasé synergique, **pulsé et double pulsé**, pour le soudage au fil continu MIG-MAG, capable de souder et de braser des tôles galvanisées, des aciers à haute résistance et de l'aluminium.

**Il est livré en standard avec plus de 75 courbes synergiques stockées.**

**Grâce à la présence de 2 motoréducteurs en aluminium à 4 rouleaux, qui permettent l'utilisation de 2 bobines distinctes**, il a la possibilité de garder 2 types de torches différents montés en même temps avec des fils différents, ainsi que d'utiliser des torches spéciales Push-Pull.

CB-344 est la réponse idéale aux besoins de l'atelier de carrosserie, face à une diffusion toujours croissante sur le marché des voitures fabriquées en utilisant tout ou partie ou simultanément des **matériaux tels que les tôles galvanisées, les aciers à haute résistance et les alliages d'aluminium.**

Conforme à la norme EN 61000-3-12



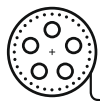
Nouvel afficheur LCD simple et intuitif



Prééquipé pour les fonctions Pulsé et Double pulsé



Quelques secondes suffisent pour mettre à jour les logiciels



Double dévidoir à 4 galets d'entraînement et plus de 70 programmes de soudage

## DESCRIPTION

- 2 dévidoirs à 4 galets d'entraînement Ø 30 mm en aluminium
- Avec chariot pour le transport du générateur, câble de masse et pince (3,5 m - 35 mm<sup>2</sup>)
- Vaste gamme de courbes synergiques mémorisées pour fils de fer, acier inoxydable, aluminium, fils pour soudobrasage pour tôles galvanisées et fil fourré. Le microprocesseur dans le circuit de commande permet de mettre à jour, même après un certain temps, les programmes synergiques mémorisés dans la machine grâce au kit en option (art. 136)
- Afficheur LCD 5" simple et intuitif
- Fonction Pulsé, qui permet d'activer des courbes synergiques pulsées spécifiques pour le fer, l'acier inoxydable, l'aluminium et le CuSi3. Dispose de plus de 75 programmes de soudage
- Fonction Double pulsé
- 2 motoréducteurs à 4 galets d'entraînement permettent de travailler avec deux types de bobines, ce qui donne la possibilité de monter simultanément 2 types de torche avec des fils différents, ainsi que des torches spéciales du type Push-Pull
- Le générateur comprend de nombreuses fonctions réglables et accessibles depuis le tableau de commande dont:
  - Arc Length, 2 temps/4 temps, temps de pointage, temps de pause, impédance, burn back (anticollage), accostage, longueur d'arc, etc.
  - sélection du procédé SHORT (court-circuit) ou PULSÉ
  - Trois fonctions spécifiques importantes pour un soudage optimal de l'aluminium (3 niveaux, Hot Start automatique, Crater Filler automatique)
- Le connecteur Euro permet d'utiliser soit une torche MIG standard soit une torche Push-Pull 2003
- Il est possible de travailler avec deux types de bobines : Ø 200 mm o Ø 300 mm

La réponse idéale aux exigences du secteur de la carrosserie, face à une diffusion croissante sur le marché de voitures fabriquées avec les matériaux les plus divers

## TORCHE PUSH-PULL REFROIDIE PAR AIR

La torche PULL 2003 à commande numérique pour le réglage du courant (up-down) vous permet de souder tous les fils pleins, en particulier le fil d'aluminium de diamètre 0,6 / 0,8 / 0,9 et 1,0 grâce au dévidoir incorporé dans la poignée et à sa conception interne spéciale.

La torche ne pèse que 970 grammes et elle a un encombrement transversal maximal de 66






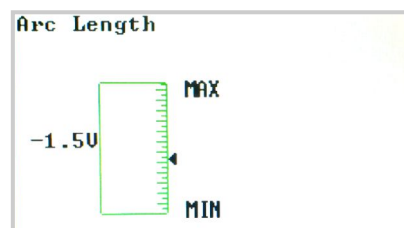
## TORCHE MIG REFROIDIE PAR AIR

Rafroidie par air 280 A 60%

Raccord 'Euro' - 3,5 m



AlMg2.7Mn 5554 1.2mm Ar 2T		13.0 m/min
<b>220A</b>		8.0 mm
<b>26.0V</b> ↓		



Wire Selection	
AlMg5	5356 0.9mm Ar
AlMg5	5356 1.0mm Ar
<b>AlMg5</b>	<b>5356 1.2mm Ar</b>
AlSi12	4047 0.8mm Ar
AlSi12	4047 0.9mm Ar
AlSi12	4047 1.0mm Ar
AlSi12	4047 1.2mm Ar

Process Parameters	
HSA	ON
Start Current	135%
Start Current Time	0.5s
Slope Time	0.5s
CRA	ON
Slope Time	0.5s
<b>Crater Current</b>	<b>60%</b>

## SOUDAGE

Avec le même matériau et le même diamètre de fil, le processus double pulsé consent de souder même les épaisseurs les plus réduites.

Cela permet également d'obtenir de bons résultats de soudure dans des conditions particulières telles que, par exemple, la soudure en montée verticale.



Pulsé



Double pulsé



Brasage avec fil CuSi 3



Brasage avec fil CuAl 8

# SOUDEUSE CB-344



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Alimentation triphasée	400V 50/60 Hz +15% / -20%
Fusible temporisé	16 A
Puissance absorbée	9,0 kVA 20% - 8,3 kVA 40% 6,3 kVA 60% - 4,9 kVA 100%
Courant min.-max. pouvant être obtenu en soudage	20A ÷ 270A
Facteur de marche (10 min. 40°C) selon les normes CEI 60974-1	270 A 20% - 250 A 40% 220 A 60% - 180 A 100%
Réglage continu	Electronic
Courbes synergiques standard fournies	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 Fe 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 Al 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 Inox 0,8 / 0,9 / 1,0 CuSi 3%
Enrouleur transportable max.	Ø 200 mm - Ø 300 mm
Degré de protection	IP 23 S
Poids	76 Kg
Dimensions	588 x 945 x 985H mm



CAR BENCH  
TRAINING ACADEMY

MÉTHODOLOGIES  
DE RÉPARATION

FORMATION ÉQUIPEMENTS  
CAR BENCH

FORMATION  
OEM PERSONALISÉE



**Car Bench International S.p.A.**  
Via Dorsale, 22 - 54100 Massa (MS) - ITALY  
info@carbench.it - ph. +39 0585 251261  
www.carbenchinternational.com