



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

**ONLY THE BEST CAN BE NUMBER ONE**

# SCHWEISSER CB-344



## DREIPHASIGER SYNERGISCHER INVERTERGENERATOR

**Zum kontinuierlichen MIG / MAG-Drahtschweißen, das verzinkte Blech, hochfeste Stähle und Aluminium**



Der CB-344 Schweißer ist ein synergistischer dreiphasiger Wechselrichtergenerator, **gepulst und doppelt gepulst**, für das kontinuierliche Drahtschweißen von MIG MAG, der verzinkte Blech, hochhohmige Stähle und Aluminium schweißen und hartlöten kann.

**Es wird standardmäßig mit über 75 gespeicherten Synergiekurven geliefert.**

**Dank des Vorhandenseins 2 Getriebemotoren mit 4 Rollen von Aluminium, die die Verwendung von 2 separaten Spulen ermöglichen**, besteht die Möglichkeit, 2 verschiedene Arten von Brennern gleichzeitig mit unterschiedlichen Drähten zu montieren sowie spezielle Push-Pull-Brenner zu verwenden.

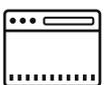
Der CB-344 Schweißer ist die ideale Antwort auf die Fragen des Karosseriebaus, der der Rechte des Autos auf dem Markt, der aus Materialien wie verzinkten Blechen, der **hochfesten Stählen und der Aluminiumlegierung ganz oder des eigenen oder des eigenen Standes.**

**Erfüllt die Norm EN 61000-3-12**

## BESCHREIBUNG

- 2 4-Rollen-Ø 30 mm Aluminium-Drahtvorschubeinheit schweißen und hartlöten kann
- Komplette mit Wagen für Generatortransport, Erdungskabel und Klemme (3,5 m 35 mm<sup>2</sup>)
- Große Auswahl an gespeicherten Synergiekurven für Eisen, Edelstahl, Aluminium, Lötdrähte für verzinkte Bleche und Kerndrähte. Der Mikroprozessor im Steuerkreis ermöglicht die Aktualisierung der in der Maschine gespeicherten Synergieprogramme auch nach einiger Zeit mithilfe des optionalen Kits (Art. 136).
- Einfaches und intuitives 5 "LCD-Panel
- **Gepulste Funktion**, mit der Sie dedizierte gepulste Synergiekurven für Eisen, Edelstahl, Aluminium und CuSi3 aktivieren können. Es hat über 75 Schweißprogramme
- **Doppelpulsfunktion**
- Dank des Vorhandenseins 2 Getriebemotoren mit 4 Rollen von Aluminium, die die Verwendung von 2 separaten Spulen ermöglichen, besteht die Möglichkeit, 2 verschiedene Arten von Brennern gleichzeitig mit unterschiedlichen Drähten zu montieren sowie spezielle Push-Pull-Brenner zu verwenden.
- Der Generator verfügt über zahlreiche einstellbare und über das Bedienfeld zugängliche Funktionen, darunter:
  - Lichtbogenlänge, 2-mal / 4-mal, Punktzeit, Pausenzeit, Impedanz, Rückbrennen, Annäherung, Lichtbogenlänge usw.
  - KURZE oder PULSED-Prozessauswahl
  - Drei wichtige spezifische Funktionen für ein optimales Aluminiumschweißen (3 Stufen, automatischer Heißstart, automatischer Kraterfüller)
- Mit dem Euro-Anschluss können Sie sowohl einen Standard-MIG-Brenner als auch einen 2003er Push-Pull-Brenner verwenden
- Es ist möglich, mit zwei verschiedenen Spulentypen zu arbeiten: Ø 200mm oder Ø 300mm

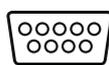
**Die ideale Antwort auf die Bedürfnisse des Karosseriebaus angesichts der zunehmenden Verbreitung von gefertigten Autos auf dem Markt**



Einfaches und intuitives LCD-Panel



Gepulste und doppelt gepulste Funktion



Einige Sekunden, um die Software zu aktualisieren



4 Rollen Drahtvorschubeinheit und über 70 Schweißprogramme

## LUFTGEKÜHLTER PUS H-PULL BRENNER

Der Brenner PULL 2003 mit digitaler Steuerung für die Regelung des Stroms (Up-Down) erlaubt das Schweißen mit allen Massivdrähten und insbesondere - dank des in den Griff integrierten Vorschubmotors und der besonderen internen Geometrie - mit Aluminiumdrähten mit den Durchmessern 0,6/0,8/0,9 und 1,0. Der Brenner wiegt nur 970g und hat eine maximale Breite von 66 mm.

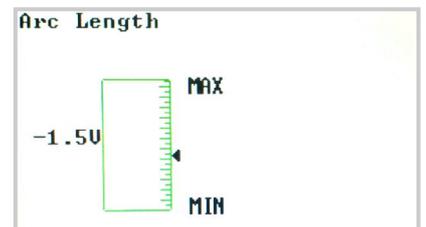


## LUFTGEKÜHLTER MIG BRENNER

Luftgekühlter 280 A 60%  
 Attacke 'Euro' - 3,5 m



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



Wire Selection		
AlMg5	5356	0.9mm Ar
AlMg5	5356	1.0mm Ar
AlMg5	5356	1.2mm Ar
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
Crater Current	60%

## SCHWEIßEN

Die Doppelpulsfunktion erlaubt die Ausführung von Schweißarbeiten an dünneren Blechen bei gleichem Drahtwerkstoff und -durchmesser. Mit ihr erzielt man ferner gute Ergebnisse beim Schweißen unter erschwerten Bedingungen (z. B. vertikale Nähte von unten nach oben).



Puls



Doppelpuls



Löten mit CuSi 3 Draht



Löten mit CuAl 8 Draht

# SCHWEISSER CB-344



## TECHNISCHEN MERKMALE

Einphasiger Eingang	400V 50/60 Hz +15% / -20%
Sicherungswert (langsamer Schlag)	16 A
Eingangsleistung	9,0 kVA 20% - 8,3 kVA 40% 6,3 kVA 60% - 4,9 kVA 100%
Mindest. max. Strom, der beim Schweißen erreicht werden kann	20A ÷ 270A
Arbeitszyklus (10 min. 40°C) - Gemäß IEC 60974.1	270 A 20% - 250 A 40% 220 A 60% - 180 A 100%
Stufenlose Regulierung	Electronic
Drahtgröße, die verwendet werden kann	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%
Max. Drahtspulengröße	Ø 200 mm - Ø 300 mm
Schutzart	IP 23 S
Gewicht	76 Kg
Abmessungen	588 x 945 x 985H mm



CAR BENCH  
TRAINING ACADEMY

REPARATURMETHODEN

CAR BENCH  
AUSRÜSTUNG  
SCHULUNG

AUTOHERSTELLER  
MAßGESCHNEIDERTE  
SCHULUNGEN



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