



CC
CV



DC
+ -



GENERATORI INVERTER MULTIPROCESSO PULSATI SINERGICI

Gli impianti sinergici pulsati multiprocesso della serie DIGITECH VP2 (VISION PULSE 2) sono l'evoluzione degli impianti DIGITECH VISION PULSE. Grazie all'utilizzo di microprocessori di ultima generazione e del nuovo software di controllo dell'arco vision.ARC2, le performance in saldatura di questi impianti sono aumentate in modo incredibile permettendo di raggiungere una qualità di saldatura impensabile fino ad oggi. Gli impianti DIGITECH VP2 sono caratterizzati da un controllo digitale sinergico che determina automaticamente i migliori parametri di saldatura, sulla base del tipo di materiale, del diametro del filo e del gas utilizzati.

L'innovativo controllo digitale, con display a colori consente agli impianti DIGITECH VP2 di soddisfare le esigenze di chi vuole abbinare la sinergia al controllo completo di tutti i parametri, per un approccio più moderno ed efficace alla saldatura.

Tecnologicamente all'avanguardia, robusti e semplici da utilizzare, permettono di effettuare saldature di altissima qualità con velocità elevata, in MIG Pulsato e Doppio Pulsato, in MIG/MAG ad elettrodo ed in TIG con innesco tipo "Lift" e rappresentano la migliore soluzione in tutti i campi industriali per tutti i gli impieghi qualificati di saldatura che richiedono elevata precisione e ripetibilità dei risultati.

Gli impianti DIGITECH 3300, 4000 e 5000 VP2 sono disponibili nella versione con trascinatore separato, mentre il generatore DIGITECH 3200 VP2 ha il gruppo trainafilo incorporato.

PERCHÈ SCEGLIERE DIGITECH VP2

- ▶ Impianti multiprocesso con eccezionali caratteristiche di saldatura MIG Pulsato, MIG Doppio Pulsato, MIG/MAG, MMA e TIG
- ▶ Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate secondo il tipo di materiale, gas e diametro filo utilizzato
- ▶ vision.ARC 2 garanzia di un arco costante ed un perfetto distacco della goccia, soprattutto in Mig pulsato e doppio pulsato, per performance superiori di saldatura
- ▶ Interfaccia con display LCD a colori per tenere sottocontrollo tutto processo di saldatura,
- ▶ Possibilità di integrare processi speciali di saldatura MIG e Mig Pulsato
- ▶ Processo di saldatura sempre sotto controllo grazie alla regolazione digitale di tutti i parametri
- ▶ Semplicità di utilizzo con facile selezione e richiamo dei parametri e dei programmi di saldatura
- ▶ Possibilità di memorizzare fino a 99 programmi personalizzati di saldatura (JOB)
- ▶ Eccellente innesco dell'arco sempre preciso e sicuro
- ▶ Controllo dell'inizio e fine del processo di saldatura (Initial/Final Crater)
- ▶ Chiavi di blocco parziale o totale dell'impianto con accessi regolabili tramite password
- ▶ Monitoraggio e ripetitività dei parametri di saldatura
- ▶ Consumo di energia ridotto
- ▶ Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore e il raffreddamento della torcia solo quando necessario
- ▶ L'uso di torce MIG up/down consente le regolazione dei parametri di saldatura direttamente dalla torcia
- ▶ Compensazione automatica della tensione di rete $\pm 20\%$
- ▶ Possibilità di stampa e archivio dei dati (Optional)
- ▶ VRD Voltage Reduction Device per la massima sicurezza dell'operatore

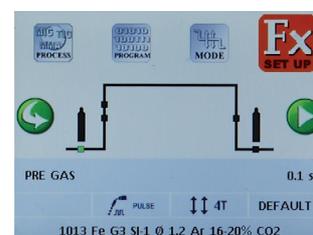
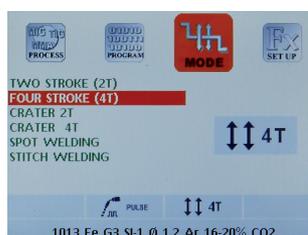
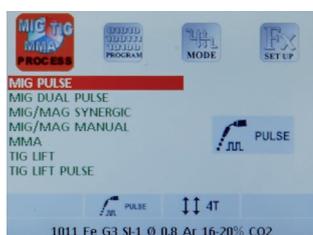


CONTROLLO SINERGICO DIGITECH VP2

Dotate dell'innovativo display a colori, grazie ad icone e grafici di facile lettura, consentono anche all'operatore meno esperto di regolare in maniera intuitiva e con estrema facilità tutti i parametri di saldatura.

Una volta impostato il tipo di programma in base al materiale, diametro del filo e gas utilizzati, il controllo determina automaticamente i migliori parametri di saldatura frutto delle conoscenze che CEA ha acquisito in oltre 65 anni di esperienza.

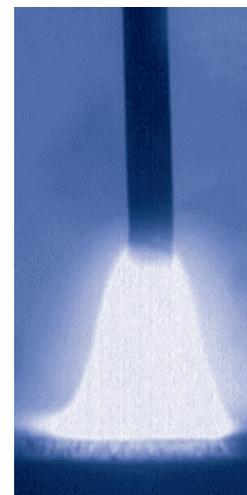
Al contempo le DIGITECH VP2 offrono la possibilità ai saldatori più esperti di affinare e personalizzare la gestione del processo di saldatura, grazie alla facoltà di accedere a sottomenu chiari, semplici e completi per la migliore configurazione e ottimizzazione dell'impianto.



VISION.ARC 2

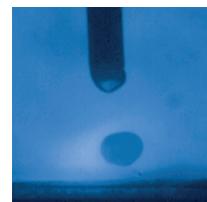
vision.ARC 2 è l'ultima evoluzione del software di controllo dell'arco, sviluppato da CEA per perfezionare la stabilità dell'arco e la correzione dell'impulso nella saldatura pulsata.

vision.ARC 2 è in grado di monitorare e gestire in modo innovativo e ancora più efficace tutti quei fenomeni fisici indesiderati che influenzano in maniera negativa la stabilità dell'arco e, di conseguenza, la capacità di controllo della saldatrice. Il nuovo vision.ARC2 permette al controllo di agire in maniera precisa e veloce, garantendo un arco costante ed un perfetto distacco della goccia soprattutto in Mig pulsato e doppio pulsato.



VISION.PULSE

vision.PULSE permette di saldare in pulsato con un arco più corto, costantemente controllato, ottimizzando i risultati della saldatura pulsata tradizionale. Questo consente di ridurre l'elevato apporto termico, proprio della saldatura pulsata, con conseguente riduzione delle distorsioni, un miglioramento del bagno di fusione ed un considerevole aumento della velocità di saldatura.



DUAL-PULSED

La doppia pulsazione permette di ridurre ulteriormente l'apporto termico riducendo le deformazioni e assicurando cordoni di saldatura di elevata estetica con finiture paragonabili a quelle ottenibili con la saldatura tipo TIG. La saldatura dual-pulse è particolarmente indicata nella saldatura dell'alluminio e dell'acciaio inossidabile.



PROCESSI SPECIALI (OPTIONAL)

Il VISION.ARC 2 disponibile sui generatori DIGITECH VP2 è la piattaforma software che permette di saldare con i processi speciali seguenti:

MIG/MAG



vision.PIPE per una saldatura più accurata della prima passata di radice in MIG/MAG dei tubi



vision.ULTRASPEED per saldature ad alta velocità



vision.COLD per saldature su spessori sottili con limitato apporto termico



vision.POWER per un arco più concentrato ed una maggior penetrazione su medi e grossi spessori

MIG PULSATO



vision.PULSE-UP per la saldatura in verticale ascendente più rapida e precisa



vision.PULSE-RUN per una saldatura in pulsato più fredda e veloce.



vision.PULSE-POWER per una saldatura più penetrata e spianata su spessori medio grandi

- ▶ Struttura portante in metallo con pannelli frontali in fibra antiurto
- ▶ Comandi protetti da visiera
- ▶ Frontale inclinato con ampia visibilità da ogni angolazione per una facile lettura e regolazione dei parametri
- ▶ Il grado di protezione IP 23 S e le parti elettroniche protette dalla polvere, grazie all'innovativo sistema di ventilazione a Tunnel, ne consentono l'impiego nei più gravosi ambienti di lavoro



Gli impianti DIGITECH VP2 3300 - 4000 - 5000 offrono la possibilità di essere collegati a trascinatori con cavi d'interconnessione fino a 50 m di lunghezza con controllo dei parametri direttamente dal trascinatore

TRAINAFILO HT 5

Sull'HT 5 vengono replicati i principali comandi di selezione e controllo presenti sul generatore. La presenza di 4 display indipendenti sull'impianto consente la possibilità di visualizzare e monitorare contemporaneamente ed in modo istantaneo 4 diversi parametri di saldatura

- Trainafilo professionale a 4 rulli di grande diametro, che garantisce un preciso e costante avanzamento del filo.
- Manopole graduate per una precisa regolazione della pressione sul filo che resta invariata all'apertura e chiusura dei bracci.
- Rulli a doppia cava sostituibili senza l'uso di utensili.
- Alloggiamento per bobine del filo di Ø max. 300 mm.



DOPPIO TRAINO

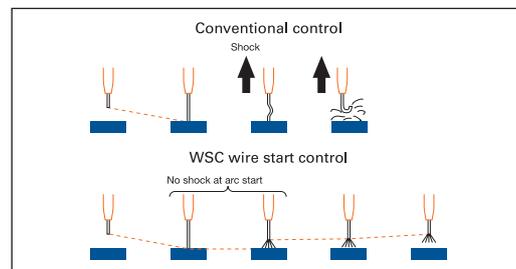
I generatori DIGITECH VP2 nella versione con doppio traino rappresentano la soluzione ideale ove sia richiesta una maggiore flessibilità in tutte quelle lavorazioni che utilizzano due diversi materiali d'apporto.

Grazie al doppio traino è anche possibile ridurre considerevolmente i tempi cambio processo con un considerevole aumento di produttività.



WSC - WIRE START CONTROL

Questo dispositivo di controllo dell'innesco dell'arco, previene eventuali incollature del filo al pezzo da saldare o all'ugello della torcia ed assicura inneschi dell'arco sempre pronti e precisi.



CONTROLLO DEL BURN BACK

Al termine della saldatura, in ogni condizione e con qualsiasi materiale, il controllo digitale assicura un taglio perfetto del filo evitando la formazione della classica indesiderata "pallina" garantendo così una corretta riaccensione dell'arco.



DIGITORCH

Con le torce DIGITORCH è possibile avere tutte le informazioni a portata di mano: corrente, spessore materiale, velocità filo, lunghezza d'arco, induttanza elettronica, numero di programma memorizzato sono visualizzati su un ampio display. Inoltre, in funzione della modalità operativa selezionata, è possibile passare da un programma ad un altro oppure aumentare o diminuire i parametri della curva sinergica in uso.



AUTOMAZIONE SEMPLICE

La presenza di serie di alcune I/O analogico-digitali consente ai generatori DIGITECH VP2 di essere facilmente integrati in impianti di saldatura automatizzata, senza l'aggiunta di costose e sofisticate interfacce normalmente indispensabili per la robotica.



INTERFACCIA ROBOT

I generatori DIGITECH VP2 possono essere facilmente collegati ad un Robot mediante l'interfaccia Robot CEA Interface in grado di gestire diversi protocolli di comunicazione analogico, digitale a bus di campo in base alle esigenze del robot con cui comunicare.



APERTE AL FUTURO

Gli impianti DIGITECH VP2 sono sistemi aperti alla evoluzione futura della tecnologia, è possibile mantenere aggiornato il software di controllo alle ultime versioni.

ETHERNET LAN

A richiesta impianti DIGITECH VP2 possono essere forniti con presa Ethernet per essere collegati in rete.



ACCESSORI

- Torce Up/Down
- CT 70 / CT 75 - Carrelli porta bombola gas ed impianto di raffreddamento
- CT 72 Carrello per doppia bombola e/o autotrasformatore ed impianto di raffreddamento
- WK 1 kit ruote standard / WK 2 kit ruote extra large
- SP pattini di scorrimento
- Braccio porta torcia
- Comando a distanza RC 178
- Autotrasformatore
- Impianto di raffreddamento HR 30 / 31 / 32



CT 70



CT 75



WK1



WK2



DATI TECNICI		DIGITECH VP2			
		3200	3300	4000	5000
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V $\begin{matrix} +20\% \\ -20\% \end{matrix}$	400	400	400	400
Potenza assorbita @ I ₂ Max	kVA	19	19,6	25,5	31,2
Fusibile ritardato (I _{eff})	A	20	25	32	40
Fattore di Potenza / cos ϕ		0,62/0,99	0,62/0,99	0,65/0,99	0,69/0,99
Rendimento		0,82	0,82	0,85	0,85
Tensione secondaria a vuoto	V	62	62	70	70
Campo di regolazione	A	10 - 320	10 - 330	10 - 400	10 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100%	240	280	350	380
	A 60%	270	300	400	460
	A X%	320 (40%)	330 (40%)	-	500 (50%)
Fili	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-10			
		S			
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Classe di isolamento		H	H	H	H
Dimensioni	↗ mm	660	660	660	660
	→ mm	290	290	290	290
	↑ mm	515	515	515	515
Peso	kg	41	35	40	44

A richiesta tensioni speciali