



## GENERATORI INVERTER MULTIFUNZIONE PER SALDATURA MIG DOPPIO PULSATO, MIG PULSATO, MIG/MAG, MMA E TIG

I generatori multifunzione sinergici DIGISTAR 250 basati sulla più moderna tecnologia inverter IGBT con controllo interamente digitale, permettono di effettuare saldature di alta qualità, sia in MIG/MAG sia in MIG Pulsato e Doppio Pulsato su tutti i materiali ed in modo particolare su acciaio inox, alluminio e lamiere galvanizzate, riducendo al minimo le rilavorazioni dovute alla presenza di spruzzi.

Innovativi, robusti e semplici da utilizzare, gli impianti di saldatura DIGISTAR rappresentano la soluzione ideale per tutti quei lavori che richiedono elevata precisione e ripetibilità dei risultati, rendendo questi generatori particolarmente adatti per gli impieghi in tutti i campi industriali e professionali, in modo particolare nella manutenzione qualificata e nel settore automotive. Caratterizzati da dimensioni e peso ridotti, i generatori DIGISTAR sono facilmente trasportabili e consentono di avere disponibile in tutte le condizioni di lavoro un prodotto di altissimo livello tecnologico.

La grande versatilità dei generatori DIGISTAR, permette di ottenere ottime prestazioni anche nella saldatura TIG con innesco tipo "Lift" e nella saldatura ad elettrodo (MMA).



CC  
CV

Inverter

SYN

DC  
+ -

DIGITAL  
888



- ▶ Controllo digitale sinergico di tutti i parametri di saldatura
- ▶ Eccezionali caratteristiche di saldatura in MIG, MIG Pulsato e MIG Doppio Pulsato con tutti i materiali e diversi tipi di gas in assenza di spruzzi
- ▶ Elevate caratteristiche di saldatura MMA e TIG con innesco tipo "Lift"
- ▶ Possibilità di memorizzare programmi personalizzati di saldatura
- ▶ Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore solo quando necessario
- ▶ Monitoraggio e ripetitività dei parametri di saldatura con possibilità di stampa dei dati
- ▶ Semplicità di utilizzo con facile selezione e richiamo dei parametri e dei programmi di saldatura
- ▶ Consumo di energia ridotto
- ▶ Dispositivo di autodiagnosi per la rilevazione dei guasti
- ▶ Controllo del ciclo iniziale e finale di saldatura
- ▶ Chiavi di blocco parziale o totale dell'impianto con accessi regolabili tramite password
- ▶ L'impiego di torce MIG speciali consente la regolazione a distanza dei parametri di saldatura direttamente dalla torcia
- ▶ Comandi protetti contro urti accidentali
- ▶ Il grado di protezione IP 23 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

- ▶ Regolazione digitale di tutti i parametri di saldatura
- ▶ Voltmetro/Amperometro digitale con memorizzazione dell'ultimo valore (funzione Hold) e preimpostazione della corrente di saldatura
- ▶ Display digitale per la preimpostazione e visualizzazione dei parametri saldatura
- ▶ Display digitale per la visualizzazione dei programmi di saldatura preimpostati
- ▶ Selettore: spessore pezzo, corrente, velocità filo
- ▶ Selettore: lunghezza d'arco, tensione, induttanza elettronica
- ▶ Selettore "processo" di saldatura:
  - MIG Pulsato • MIG Doppio pulsato • MIG/MAG • MMA
  - TIG DC
- ▶ Selettore "Ciclo" di saldatura:
  - 2T/4T • "Initial & Crater" • Puntatura
- ▶ Selettore "modo":
  - SYN (Synergic) in base al programma impostato vengono regolati in modo sinergico i migliori parametri di saldatura
  - AUT (Auto): è possibile richiamare parametri personalizzati di saldatura
  - MAN (Manual): i potenziometri digitali regolano corrente e tensione di saldatura come negli impianti tradizionali
- ▶ Regolazione fine della lunghezza d'arco e della induttanza elettronica
- ▶ Prova Gas e avanzamento filo
- ▶ Tasto funzioni speciali

#### SALDATURA MMA

- ▶ Arc Force regolabile per la selezione della migliore caratteristica dinamica dell'arco di saldatura
- ▶ Hot Start regolabile per migliorare l'innesco con elettrodi particolarmente difficili
- ▶ Funzione Antisticking per evitare l'incollaggio degli elettrodi

#### SALDATURA TIG

- ▶ Saldatura TIG in corrente continua mediante innesco tipo "Lift" che permette di ridurre al minimo le inclusioni di tungsteno



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 alla 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.



#### 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.



## VISION ARC

VISION.ARC è l'innovativo arco di saldatura generato dagli impianti DIGISTAR: un potente microprocessore gestisce digitalmente il processo di saldatura, elaborando e modificando, in pochi microsecondi, più di 100 parametri di saldatura.

L'intero processo di saldatura risulta completamente sotto controllo garantendo un arco estremamente stabile e preciso al variare delle condizioni esterne, anche dovute al movimento della torcia ed alle irregolarità dei particolari da saldare.

VISION.ARC, assicura prestazioni eccellenti, con una qualità di saldatura, impossibile da ottenere con i generatori tradizionali; tutto questo si traduce in una più elevata velocità di saldatura, maggior deposito di filo, notevole riduzione degli spruzzi ed una minore dilatazione termica dei particolari saldati.

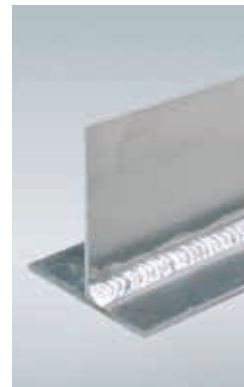
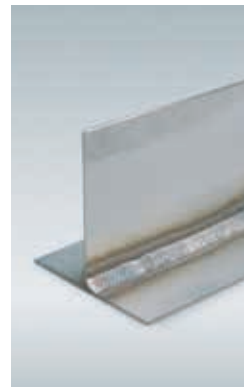


## VISION.PULSE

Il nuovo VISION.PULSE ottimizza i risultati della saldatura pulsata tradizionale, permettendo di ottenere il classico deposito, un impulso una goccia, con un arco ancora più corto.

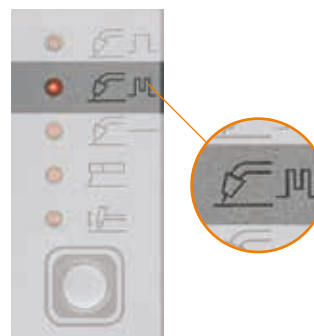
Grazie alla velocissima risposta dinamica del controllo, VISION.PULSE modifica in tempo reale i parametri, mantenendo un arco corto ma costantemente controllato.

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

Questo sistema innovativo di saldatura MIG pulsato accoppia ai picchi esistenti di pulsazione un secondo livello di pulsazione a frequenza variabile. La doppia pulsazione permette di ridurre l'apporto termico al pezzo da saldare riducendo al minimo le deformazioni e assicurando cordoni di saldatura di elevata estetica con finiture paragonabili a quelle ottenibili con la saldatura TIG. La saldatura dual-pulsed è molto utile in particolare nella saldatura dell'alluminio e dell'acciaio inossidabile.



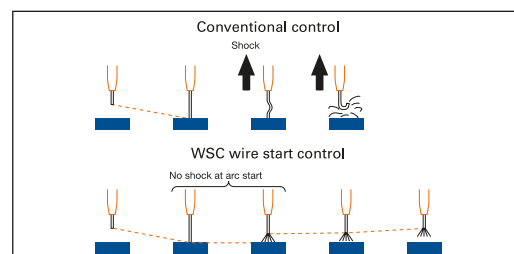
## CONTROLLO DIGITALE

Un pannello di semplice lettura e utilizzo permette anche all'operatore meno esperto di regolare l'impianto con estrema facilità. Con le DIGISTAR, nella saldatura MIG, MIG Pulsato e MIG Doppio Pulsato, una volta impostato il programma di saldatura in base al materiale, diametro del filo e gas utilizzati, basta selezionare lo spessore del materiale, e automaticamente il microprocessore sceglierà per voi in modo continuo durante la saldatura, i parametri più corretti.



## 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.



## WFC - CONTROLLO FORMA D'ONDA

WFC - Wave Form Control: i parametri di saldatura e la forma d'onda dell'impulso, controllati digitalmente dal microprocessore, sono monitorati e modificati in pochi microsecondi mantenendo l'arco costantemente preciso e stabile al continuo variare delle condizioni di saldatura dovute al movimento della torcia ed alle irregolarità dei particolari da saldare.



## 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.



## APERTE AL FUTURO

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



DATI TECNICI		DIGISTAR
		250
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V $\begin{matrix} +15\% \\ -20\% \end{matrix}$	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	12,6
Fusibile ritardato (I <sub>2</sub> @ 60%)	A	16
Fattore di Potenza / cos $\phi$		0,65/0,99
Rendimento		0,81
Tensione secondaria a vuoto	V	63
Campo di regolazione	A	10 - 250
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100%	160
	A 60%	200
	A 35%	250
Fili	$\emptyset$ mm	0,6 - 1,2
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10
Grado di Protezione	IP	23 S
Classe di isolamento		H
Dimensioni	$\nearrow$ mm	615
	$\rightarrow$ mm	290
	$\uparrow$ mm	525
Peso	kg	29

## ACCESSORI

- Torcia Up/Down
- Carrello porta bombola gas
- Autotrasformatore



A richiesta tensioni speciali

Questi generatori sono progettati per uso in ambiente industriale EMC (CISPR 11): classe A

