

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://cea.nt-rt.ru> || cnc@nt-rt.ru

Сварочные полуавтоматы инверторные (MIG/MAG)

Сварочный полуавтомат СЕА DIGITECH 3300/4000/5000 VP2 с импульсным режимом и спецпрограммами



Тех. характеристики

Артикул	Полуавтомат инверторный СЕА DIGITECH 3300/4000/5000 VP2
Сеть, В	400
Ток, А	10-320/400/500
Режимы	MIG PULSE/MIG/MAG/MMA/TIG DC
Функции	>200 программ, 7 спецпроцесса, ЖК дисплей
Вес, кг	35/40/44
Гарантия	36

Начальный комплект DIGITECH 3300 / 4000 / 5000 VP2: источник питания, механизм подачи проволоки НТ 5 с роликами d=1.0/1.2 мм, кабель управления 1.2 м возд/водян.охл., кабель заземления 4м 50 мм² (у модели 3300 VP2 - 35мм²)

Доступны на выбор кабели управления длиной: **1.2м, 5м, 10м, 20м, 30м, 50м**

Со списком доп. оборудования и спецпрограмм для данной серии аппаратов вы можете ознакомиться в конце данного описания

Серия DIGITEC VP2 (VISION PULSE 2)

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ



Многофункциональные источники питания серии DIGITECH VP2 (VISION PULSE 2) для импульсной сварки имеют синергетическое управление и представляют собой модернизированную версию источников DIGITECH VISION PULSE.

Использование микропроцессора последнего поколения и нового ПО управления дугой vision.ARC2 позволило добиться превосходных показателей качества сварки, которые ранее не представлялись возможными.

Аппараты DIGITECH VP2 характеризуются наличием цифрового синергетического управления, которое автоматически определяет оптимальные параметры сварки в зависимости от вида деталей, защитного газа и диаметра проволоки.



Созданные по передовым технологиям, надежные и простые в эксплуатации, эти аппараты обеспечивают высокое качество высокоскоростной сварки, импульсной сварки MIG, сварки двойным импульсом, сварки MIG/MAG, MMA и TIG с технологией поджига дуги TIG «Lift» и представляют наилучшее решение для любых областей промышленного применения, где требуется высокая точность и повторяемость результатов сварки.

Модели DIGITECH 3300, 4000 и 5000 VP2 поставляются с отдельным блоком подачи проволоки (модель DIGITECH 3200 VP2 имеет встроенный блок)



Исполнение аппарата позволяет эксплуатировать его в тяжелых условиях производства:

Металлический корпус с ударопрочной пластиковой лицевой панелью

Панель управления с защитным экраном

Наклонная лицевая панель с хорошими углами обзора, удобная для чтения и регулировки параметров

Класс защиты IP 23S и защита электронных компонентов от попадания пыли, благодаря инновационной принудительной системе охлаждения источника "туннельный эффект" - позволяют использовать аппарат в жестких производственных условиях



ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ НТ 5

Модели DIGITECH 3300, 4000 и 5000 VP2 позволяют использовать для подключения кабеля длиной до 50 м, чтобы управлять параметрами непосредственно с системы подачи проволоки

Особенности механизма подачи HT 5:

- дублируются основные переключатели и кнопки панели управления источника питания;
- 4 независимых дисплея: используя дисплеи на подающем механизме и дисплей на источнике, можно контролировать 4 параметра сварки одновременно;
- профессиональный 4-х роликовый механизм подачи проволоки с роликами большого диаметра для обеспечения точной и непрерывной подачи сварочной проволоки;
- возможность установки катушек подачи проволоки диаметром до 300 мм



ПОДДЕРЖКА СИСТЕМЫ ДВОЙНОЙ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

DIGITECH VP2 в исполнении с системой двойной подачи проволоки предоставляет большой выбор возможностей для работ во всех областях, где требуется сварка деталей из различных материалов. Благодаря данной системе двойной подачи проволоки можно значительно сократить время на переключение между технологиями сварки и тем самым намного повысить производительность работ.

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ ПРОГРАММЫ

Одно из ключевых преимуществ аппаратов Digitec - возможность использовать более 200 синергетических программ для различных материалов и процессов.



PRG	MATERIAL	Ø	GAS
1811	Fe-G3-S1	0.8	Ar 16-20% CO2
1812	Fe-G3-S1	1.0	Ar 16-20% CO2
1813	Fe-G3-S1	1.2	Ar 16-20% CO2
1814	Fe-G3-S1	1.6	Ar 16-20% CO2
1821	Fe-G3-S1	0.8	Ar 11-15% CO2

Вот только основной список доступных программ:

- **сварка углеродистых (обычных) сталей** сплошной и порошковой проволокой (возможность использования простого, импульсного режима и 7 специальных программ Vision.ARC 2)
- **сварка хромоникелевых нержавеющей сталей**: помимо стандартных 308, 316, 310, 309, разработаны спецпрограммы для коррозионностойких никелевых сплавов типа INCONEL ERNiCrMo3, дуплексных и супердуплексных сталей
- **сварка алюминиевых сплавов** 1050, 5356, 4043, 5087, 5183
- **МИГ пайка** медной и бронзовой проволокой: Cu 99.9%, Cu-Si3 и Cu-Al8, а также медно-никелевой CuNi30Fe
- **программы для специальных сплавов** : износостойких, жаропрочных, броневых сталей и пр.

VISION ARC 2



Vision.ARC2 — это последняя версия программного обеспечения, разработанного в целях обеспечения более стабильной дуги и более надежного управления импульсным током сварки.

Электрическая дуга постоянно контролируется микропроцессором, который управляет процессом сварки в реальном времени: все параметры моментально обрабатываются и модифицируются за несколько микросекунд, блок управления в цифровой форме регулирует короткие замыкания, типичные для сварки МИГ/МАГ, поддерживая дугу в стабильном состоянии, несмотря на изменения внешних условий. Таким образом, перемещение горелки, неоднородность свариваемых деталей и другие факторы не влияют на

конечный результат. Процесс сварки всегда находится под контролем при помощи функции старта подачи сварочной проволоки (WSC), начиная с зажигания дуги и заканчивая прерыванием дуги функцией дожигания проволоки Burnback Control.

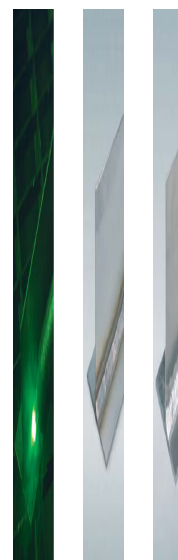
Новая версия vision.ARC2 позволяет лучше контролировать и более эффективно управлять всеми нежелательными физическими явлениями, которые зачастую могут негативно влиять на стабильность сварочной дуги.

ПО vision.ARC2 позволяет осуществлять очень точное и быстрое управление источником питания, обеспечивая очень стабильную дугу и превосходный мелкокапельный перенос металла, в основном при импульсной сварке в инертном газе (MIG PULSED) и при сварке двойным импульсом (DUAL PULSED).



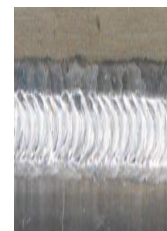
VISION.PULSE

Новая функция VISION.PULSE оптимизирует результаты традиционной импульсной сварки и позволяет получить классический вид "один импульс - одна капля" (струйный перенос) при более короткой дуге. Благодаря быстрой обратной связи, функция VISION.PULSE модифицирует параметры в режиме реального времени, осуществляя при этом постоянный контроль короткой дуги. Это позволяет снизить большое термическое влияние, типичное для импульсной сварки, посредством последовательного уменьшения искажений, улучшения сварочной ванны, а также значительного повышения скорости сварки.



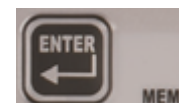
ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС

Инновационная система Pulsed Mig соединяет существующие пики импульса со вторым уровнем импульсов переменных частот. Dualpulse способствует сокращению тепловложения в заготовку, минимизирует деформации и создает эстетические наплывы высокого качества на сварных швах, как при ТИГ сварке.



СИСТЕМА СИНЕРГЕТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ DIGITECH VP2

Система управления DIGITECH VP2, оснащенная инновационным цветным дисплеем со значками и легко читаемыми графическими данными, позволяет даже менее опытным сварщикам очень легко и просто настроить все параметры сварки интуитивно понятным способом. После выбора программы система управления автоматически выберет оптимальные параметры сварки в зависимости от материала детали, защитного газа и диаметра проволоки — это ноу-хау компании СЕА является плодом работы на протяжении 65 лет. В то же время сварочные источники питания DIGITECH VP2 предоставляют более опытным сварщикам возможность тонкой индивидуальной настройки управления процессом сварки благодаря ясным, простым и полным подменю для наилучшей настройки и оптимизации работы оборудования.



Кнопка входа в меню аппарата

Цветной ЖК-дисплей аппарата, отображает основные параметры во время сварки, а также выбранные программы

Кнопка подтверждения выбора, а также запоминания программ

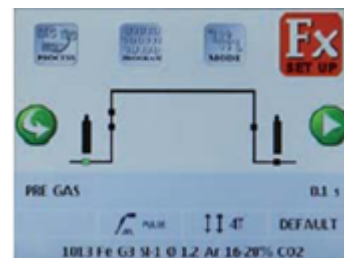


Кнопка переключения параметров сварки

Ручки для выбора и точной настройки параметров сварки

Кнопка переключения параметров сварки

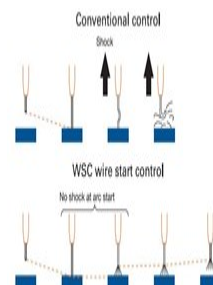
Инновационная панель цифрового управления DIGITECH VP2 с цветным дисплеем полностью отвечает требованиям и сочетает синергию с полным контролем всех параметров сварки, что лежит в основе новаторского и более эффективного подхода в области выполнения сварочных работ.



БАЗОВЫЕ ФУНКЦИИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ СТАБИЛЬНОСТЬ И КАЧЕСТВО СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА:

WSC – КОНТРОЛЬ СТАРТА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Новое устройство контроля зажигания дуги предотвращает возможное прилипание проволоки к заготовке или соплу горелки, обеспечивая тем самым быстрое и точное зажигание дуги.



ФУНКЦИЯ BURN BACK ДОЖИГАНИЯ ПРОВОЛОКИ ПОСЛЕ СВАРКИ

В конце каждой сварки, при любых условиях и с любым материалом, система цифрового управления обеспечивает качественный обрез проволоки, таким образом не допуская формирования так называемого «шарика на проволоке» для улучшения повторного зажигания дуги.ми.



ПРОСТОТА АВТОМАТИЗАЦИИ

Источники питания DIGITECH VP2, уже в стандартной комплектации оснащенные входами/выходами аналоговых и цифровых сигналов, могут быть легко интегрированы в автоматические системы сварки без дорогих и сложных внешних интерфейсов, которые обычно поставляются со сварочными роботами.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (ПРИБРЕТАЮТСЯ ОТДЕЛЬНО)

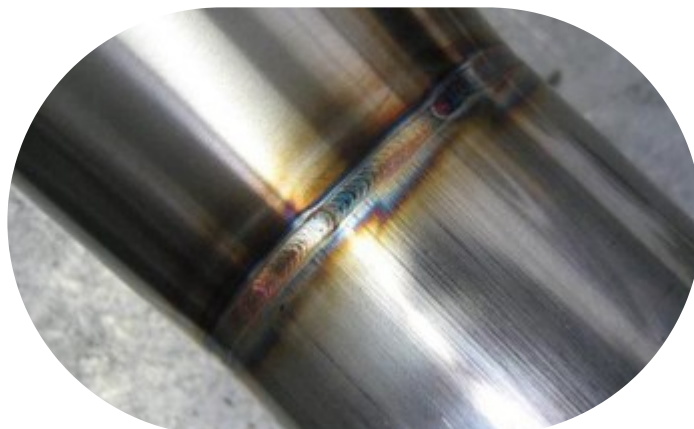
Функция VISION.ARC, которой оснащены аппараты CONVEX VISION, является основой для установки ПО для реализации специальных процессов для MIG/MAG сварки.

СПЕЦПРОЦЕССЫ ДЛЯ СВАРКИ В ОБЫЧНОМ РЕЖИМЕ MIG/MAG:

Применяется для изготовления изделий из следующих материалов:



Низколегированная сталь



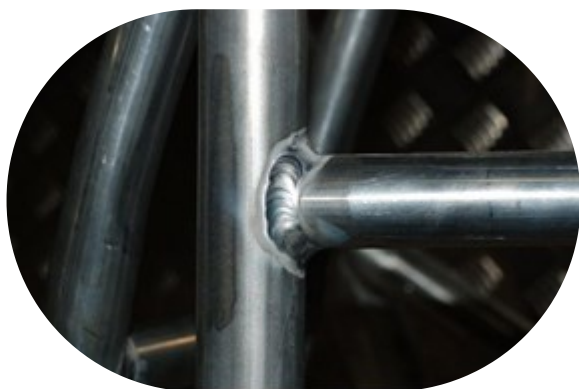
Нержавеющая сталь



Алюминий и сплавы



Медь и сплавы



Оцинкованная сталь

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (ОПЦИИ):

КОМПЛЕКТ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РОЛИКОВ

Ролики для алюминиевой проволоки, комплект. Варианты исполнения:
0,8-1,0мм, 1,0-1,2мм, 1,2-1,6мм

Ролики для порошковой проволоки. Варианты исполнения: 1,0-1,2мм, 1,2-1,6мм

БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

Имеет специальные крепления, соединяющие верх блока с низом источника.



КОМПЛЕКТ СТАНДАРТНЫХ КОЛЕС ДЛЯ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА WK1



КОМПЛЕКТ БОЛЬШИХ КОЛЕС ДЛЯ ПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА WK2



ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ И БАЛЛОНА С ГАЗОМ



ТЕЛЕЖКА ШИРОКАЯ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ И 2-Х БАЛЛОНОВ С ГАЗОМ

Данный вариант тележки используется для версии с 2-мя подающими механизмами



РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПОДВЕС - ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ГОРЕЛКИ



ПУЛЬТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ RC 178



ЦИФРОВАЯ ГОРЕЛКА DIGITORCH

DIGITORCH позволяет сварщику видеть и настраивать на дисплее горелки основные параметры сварки, такие как сварочный ток, толщина детали, скорость подачи проволоки, длина дуги, динамика дуги и номер запоминаемой программы сварки. Кроме того, в зависимости от выбранного режима сварки имеется возможность переключаться с одной программы на другую или увеличивать/ уменьшать значения параметров используемого режима синергетического управления.



ИНТЕРФЕЙС ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СВАРОЧНЫХ РОБОТОВ

Источники питания DIGITECH VP2 можно легко подключить к любому сварочному роботу с помощью интерфейса SEA Robot, который может обрабатывать несколько аналоговых, а также цифровых протоколов промышленных сетей в зависимости от особенностей конкретного робота.



ИНТЕРФЕЙС ДЛЯ ВКЛЮЧЕНИЯ АППАРАТОВ В СЕТЬ



Возможность приобретения специальной версии аппарата с внешним разъемом Ethernet для подключения удаленного доступа к оборудованию и программной поддержки.

ПОЧЕМУ СТОИТ ВЫБРАТЬ DIGITECH VP2?

- Это multifunctional аппараты с исключительно высокими характеристиками при выполнении импульсной сварки MIG, сварки двойным импульсом, сварки MIG/MAG, MMA и TIG.
 - Цифровое управление параметрами сварки с помощью предварительно настроенных режимов синергетического управления в зависимости от вида материала, защитного газа и диаметра проволоки
 - Технология ARC2 гарантирует стабильную дугу в любых условиях и превосходный мелкокапельный перенос металла, в основном при импульсной сварке MIG и сварке двойным импульсом.
 - Интерфейс с цветным ЖК-дисплеем позволяет полностью контролировать весь процесс сварки
 - Возможность совмещения технологий импульсной и обычной сварки MIG
 - Процесс сварки постоянно находится под контролем благодаря возможности цифровой регулировки всех параметров
 - Удобный и простой в использовании выбор и вызов параметров и программ сварки
 - 99 ячеек памяти для собственных программ
 - Отличное зажигание дуги, всегда точное и эффективное
 - Контроль сварки в начале и в конце шва для недопущения кратеров
 - Возможность частично или полностью заблокировать регулировку параметров с помощью ограничения доступа паролем
 - Контроль и повторяемость параметров сварки
 - Низкое энергопотребление
 - Функция энергосбережения за счет включения вентилятора источника питания и системы водяного охлаждения горелки только при необходимости
 - Настройка сварочных параметров с помощью самой горелки для сварки MIG
 - Автоматическая компенсация колебаний напряжения питания в диапазоне от +20% до -20%
 - Возможность хранения данных и их вывода на печать (по доп. заказу)
- Устройство снижения напряжения холостого хода (VRD) для обеспечения максимальной безопасности сварщика

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93