

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 CEA DIGITECH 3200 VP2 с импульсным режимом и спецпроцессами



Тех. характеристики

Артикул	Полуавтомат инверторный CEA DIGITECH 3200 VP2
Сеть, В	400
Ток, А	10-320
Режимы	MIG PULSE/MIG/MAG/MMA/TIG DC
Функции	>200 программ, 7 спецпроцесса, ЖК дисплей
Вес, кг	41
Гарантия	36

Начальный комплект DIGITECH 3200 VP2: источник питания, кабель заземления 4м 35мм²

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.

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



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



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ ПРОГРАММЫ

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



PRG	MATERIAL	Ø	GAS
1011	Fe-G3-M1	0.8	Ar 16-20% CO2
1012	Fe-G3-M1	1.0	Ar 16-20% CO2
1013	Fe-G3-M1	1.2	Ar 16-20% CO2
1014	Fe-G3-M1	1.6	Ar 16-20% CO2
1021	Fe-G3-M1	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 процессов 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.

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.

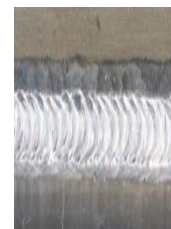
ПО vision.ARC2 позволяет осуществлять очень точное и быстрое управление источником питания, обеспечивая очень стабильную дугу и превосходный мелкокапельный перенос металла, в основном при импульсной сварке в инертном газе (MIG PULSED) и при сварке двойным импульсом (DUAL PULSED).

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

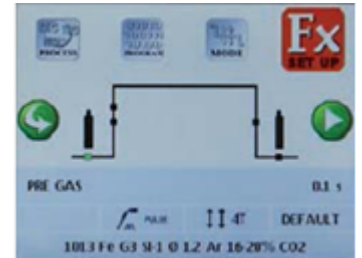


Кнопка переключения параметров сварки

Ручки для выбора и точной настройки параметров сварки

Кнопка переключения параметров сварки

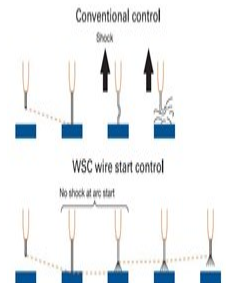
Инновационная панель цифрового управления DIGITECH VP2 с цветным дисплеем полностью отвечает требованиям и сочетает синергию с полным контролем всех параметров сварки, что лежит в основе новаторского и более эффективного подхода в области выполнения сварочных работ.



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.

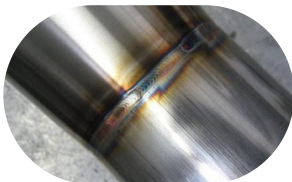


ПРОСТОТА АВТОМАТИЗАЦИИ

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.



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.

ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ И БАЛЛОНА С ГАЗОМ



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 CEA 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 многофункциональные 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

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