

Installations compactes et séparées pour les travaux intensifs.

DIGI@WAVE et DIGI@PULS :

La famille DIGI@WAVE a été développée pour les applications de très haute qualité soudage sur toutes épaisseurs et tous matériaux utilisés dans les principaux secteurs de l'industrie.

Un écran graphique de très larges dimensions sur les DIGI@WAVE, permet à l'opérateur de naviguer très facilement sur la barre des menus de réglage des différents paramètres du poste.

Convivialité et performances de haut niveau en font le partenaire idéal pour vos utilisations en soudage manuel, automatique et robotique.

Pour les DIGI@PULS, l'ajustement direct des paramètres sur la face avant simplifie largement le travail de l'opérateur pour la mise en fonctionnement du poste. Un programme de "setup", permet d'accéder à de nombreux réglages du cycle, modes de soudage et procédés permettant une utilisation optimum des générateurs.



2216-001

Plus produits DIGI@WAVE et DIGI@PULS :

- **Maîtrise du soudage aluminium** : équipements spéciaux, procédés adaptés (SM : Spray Modal™), options indispensables pour les applications exigeantes (réduction voir suppression des porosités et augmentation de la pénétration).
- **Régulation et commandes numériques** : contrôle total des formes d'onde de courant pour une amélioration des procédés, la maîtrise des fines épaisseurs et reproductibilité exacte des paramètres.
- **Plus de puissance (Tension/Courant)** : augmente la rigidité d'arc en mode pulsé, ce qui améliore les pénétrations et assure une bonne fusion des fils dits «difficiles à souder».
- **Plus de procédés** : courant Lisse, Pulsé, SSA, SSP, SM, CDP, Mig Brazing et électrodes enrobées, PR Spray.
- **Plus de mémoire** : propose en mode Synergic, 135 lois de soudage pour le DIGI@WAVE et 113 lois de soudage pour le DIGI@PULS, répondant à toutes les applications présentes sur le marché du soudage. Possibilité avec la commande à distance de mémoriser 10 programmes.
- **Plus de contrôle** : surveillance des paramètres, signalisation des défauts, verrouillage des paramètres sur plusieurs niveaux, impression, 99 programmes, calibration, étalonnage...
- **Plus de cycle** : 2 T / 4T / Point / Palier / Séquenceur (CDP).
- **Plus d'options** : grande possibilité d'options afin de faciliter et de sécuriser le mode opératoire du soudeur.
- **Torche à potentiomètre pour le DIGI@PULS et torche évoluée "DIGITAL" pour DIGI@WAVE.**
- **Régulation et commandes numériques sur DIGI@PULS** : contrôle total des formes d'onde de courant pour une amélioration des procédés, la maîtrise des fines épaisseurs et reproductibilité exacte des paramètres.

Avantages procédés pour un assemblage parfait :

Cette nouvelle génération de générateurs de soudage offre une gamme de procédés permettant d'atteindre des niveaux de qualité et de productivité très élevés pour répondre à la demande des grands segments industriels (et notamment le transport routier, ferroviaire, la construction automobile ou navale).

| Procédés | Définition | Avantages client | Générateur |
|----------------------------------|---|---|--------------------------------|
| Speed Short-Arc™ (SSA) | Permet d'obtenir un régime de transfert par courts-circuits dans un domaine de vitesse d'avance de fil habituellement régi par le régime globulaire. | <ul style="list-style-type: none"> • Augmentation la vitesse de soudage • Réduction des déformations (tôles fines) • Adapté pour le soudage en position • Tolérance et maniabilité (arc stable) • Bonne compacité des cordons • Bonne pénétration de forme arrondie | DIGI@WAVE DIGI@PULS |
| Spray Modal™ (SM) | Utilisé en aluminium, ce procédé provoque une mise en vibration du bain de soudage par modulation de courant, ce qui facilite le dégazage et réduit les porosités. La fréquence est de l'ordre de 30 Hz pour obtenir l'effet mécanique vibratoire souhaité. | <ul style="list-style-type: none"> • Réduction des porosités • Augmentation de la pénétration • Augmentation de la vitesse de soudage | DIGI@WAVE |
| Soft Silence Pulsé™ (SSP) | Procédé faisant appel à une forme d'onde de courant particulière permettant de produire un arc pulsé "doux". Ce procédé permet de fondre les fils les plus durs avec plus de douceur. | <ul style="list-style-type: none"> • Réduction du bruit - 7 décibels • Arc plus doux • Bain plus chaud et bon mouillage | DIGI@WAVE |
| Cold Double Pulsé™ (CDP) | Ce mode de soudage enchaîne automatiquement deux régimes d'arc chaud et froid qui permet de limiter la température du bain de fusion. | <ul style="list-style-type: none"> • Limite la déformation (tôles fines) • Soudage en position • Soudage sur tôles mal préparées • Cordon bel aspect (identique TIG) | DIGI@PULS DIGI@WAVE |

Installations compactes et séparées pour les travaux intensifs.

Gamme DIGI@PULS

MIG
EASY

Garantie
3
ans

1

DIGI@PULS 320 S / SW



2006-014

Pour commander :

• Poste séparé air 10 m comprenant :

- générateur,
- chariot pour générateur,
- dévidoir 10 m air.

W 000 261 707

• Version package comprenant :

- une torche PROMIG NG 341 4 m,
- détendeur-débitmètre,
- un câble de masse.

W 000 267 166

• Poste séparé eau 10 m comprenant :

- générateur,
- chariot pour générateur,
- dévidoir 10 m eau.

W 000 261 708

• Version package comprenant :

- une torche PROMIG NG 341 W 4 m,
- un détendeur-débitmètre,
- un câble de masse.

W 000 267 167

Options : voir page 3-14

2

DIGI@PULS 420 SW



2006-015

Pour commander :

• Version poste séparé eau 10 m comprenant :

- générateur,
- chariot pour générateur,
- dévidoir 10 m eau.

W 000 261 709

• Version package comprenant :

- une torche PROMIG NG 341 W 4 m,
- un détendeur-débitmètre,
- un câble de masse.

W 000 267 168

Options : voir page 3-14

3

DIGI@PULS 520 SW



2008-659

Pour commander :

• Version poste séparé eau 10 m comprenant :

- générateur,

W 000 270 954

- chariot pour générateur,

W 000 055 046

- dévidoir 10 m eau.

W 000 055 082

Options : voir page 3-14

Pièces d'usures pour platine de dévidage voir page 3-15



1877-027

| Caractéristiques techniques : | 1 DIGI@PULS 320 S / SW* | 2 DIGI@PULS 420 SW* | 3 DIGI@PULS 520 SW* |
|--|--------------------------|--------------------------|---------------------------|
| Alimentation primaire triphasée | 400 V | 400 V | 400 V |
| Consommation maxi. | 25,9 A | 37,5 A | 39 A |
| Tension à vide | 106 V | 106 V | 106 V |
| Courant de soudage | 20 - 320 A | 20 - 420 A | 20 A - 500 A |
| Indice de protection | IP 23 | IP 23 | IP 23 S |
| Facteur de marche cycle de 10 min. (à 40 °C) | à 45% à 60% à 100% | - - 320 A | - 500 A 440 A |
| Classe d'isolation | H | H | H |
| Dimensions (L x l x h) | 845 x 380 x 855 mm | | |
| Poids net | 90 / 107 kg | 107 kg | 107 kg |
| Normes | EN 60974-1 / EN 60974-10 | EN 60974-1 / EN 60974-10 | EN 60974-1 / EN 60 974-10 |

* Livré avec galets 10/12 aciers.