

DIGIPULS III 420/520

高效优质焊接



DIGIPULS III

DIGIPULS III 是一款高性价比MIG/MAG焊接设备，市面上十分罕见。它具有卓越的焊接质量，多种先进的焊接工艺，十分简单的人工界面以及极具竞争力的价格。同时，模块化的设计可满足客户的各项个性化需求。

先进工艺及特点

- 新型逆变技术相对于传统逆变电源可节省30%的初级消耗，效率高，节省电能消耗
- 对于任何母材，具有超过100条一元化程序
- 多种焊接工艺：
 - 标准MIG/MAG
 - 脉冲MIG/MAG
 - 各种特殊过渡模式
 - MIG钎焊
 - 焊条电弧焊
 - 气刨（适用于6.3毫米及以下直径）
- 暂载率达500A@60%
- 完善的A1自动化接口
- A1集成不需额外的电路板，用于简单自动化
- 可存储99条焊接程序（搭配专家型送丝机DVU P500或遥控器RC JOB）
- 参数锁定（搭配专家型送丝机DVU P500或遥控器RC JOB）锁定功能激活时，焊接操作者仍可进行±20%幅度的参数调节
- 通过焊枪开关调用程序



先进技术的DIGIPULS III 焊接设备可满足各个应用领域里对焊接的最苛刻要求。无论是何种需要，您会发现DIGIPULS III 足以胜任：卓越的焊接质量，先进焊接工艺，界面简洁设置方便……

方便易用的专业前面板设计

- 焊接电源及送丝机

模块化设计满足用户全方位需求

自定义组合真正属于您自己的焊机：

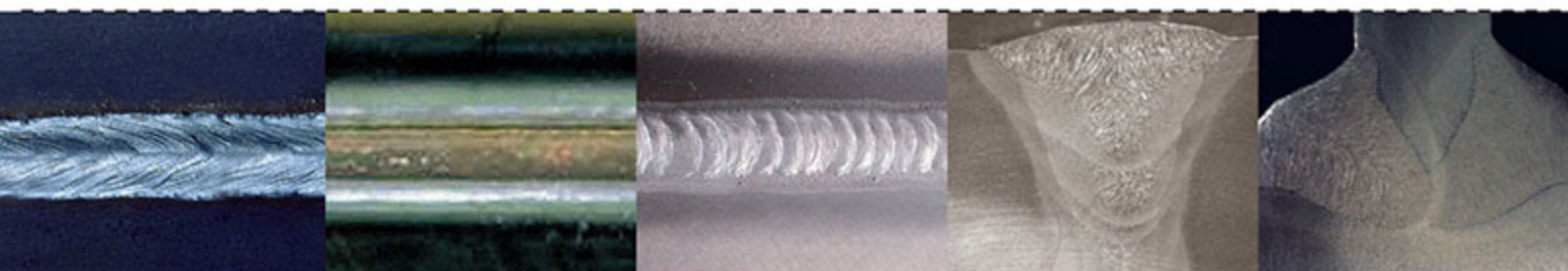
- 焊接电源
- 送丝机
- 冷却单元
- 可搭配50米的线缆
- 量身订做的小车可装配焊接电源和送丝机
- 可搭配遥控器
- 可搭配多种类型焊枪：标准型，可调参数型，推拉丝焊枪，自动化焊枪

最大程度为用户考虑：

- 小巧，可在限制空间使用
- 轻便，焊接电源仅34千克
- 可采用发电机供电
- 强有力的四轮送丝



聚焦先进焊接工艺



快速短弧 (SSA™)

MIG钎焊

冷双脉冲 (CDP)

大熔深模式 (HPS™)

快速短弧 (SSA™)

快速短弧模式可在大颗粒过渡电流范围实现短路喷射过渡。

快速短弧的工作电流范围明显高于常规短路过渡。

更快的送丝速度需要较大的焊接电流,该电流的峰值可加快促使熔滴形成并分离。

大熔深模式 (HPS™)

HPS™是液空焊接公司开发的大电流焊接模式,一般在喷射电流下工作。HPS™主要有以下优势:

- 电压较普通喷射电弧低,能量较低
- 焊接参数精确、动态调节

这样的搭配可获得很高的生产率,同时保证焊接质量。

脉冲模式

具有脉冲电流波形的脉冲模式可产生无飞溅的稳定电弧,特别适合在各种位置焊接不锈钢和铝合金。

软静音脉冲 (SSP™)

SSP™是脉冲喷射的特殊波形控制,只产生低分贝柔性电弧。这种电弧特别适合于不锈钢的焊接,具有良好的润湿性。

SSP™模式适合全位置焊接,在立向上焊接采用时序焊接周期模式时,推荐采用不摆动方式操作。

CDP冷双脉冲

冷双脉冲模式适合用于薄板焊接,成形好,变形轻微。

得益于先进的熔池控制,操作技巧简单,即使在装配较差的工件上也能方便使用。逻辑开关自动管理热弧和冷弧。

MIG钎焊

MIG钎焊工艺研于九十年代后期,并替代传统的火焰钎焊。

自那时起,该工艺逐渐成熟,并最终成为汽车领域不可或缺的加工工艺。

数字技术的使用进一步提高了MIG钎焊的质量和生产率,同时也应用于需要保留耐腐蚀涂层的钢板焊接

焊接设备工艺一览

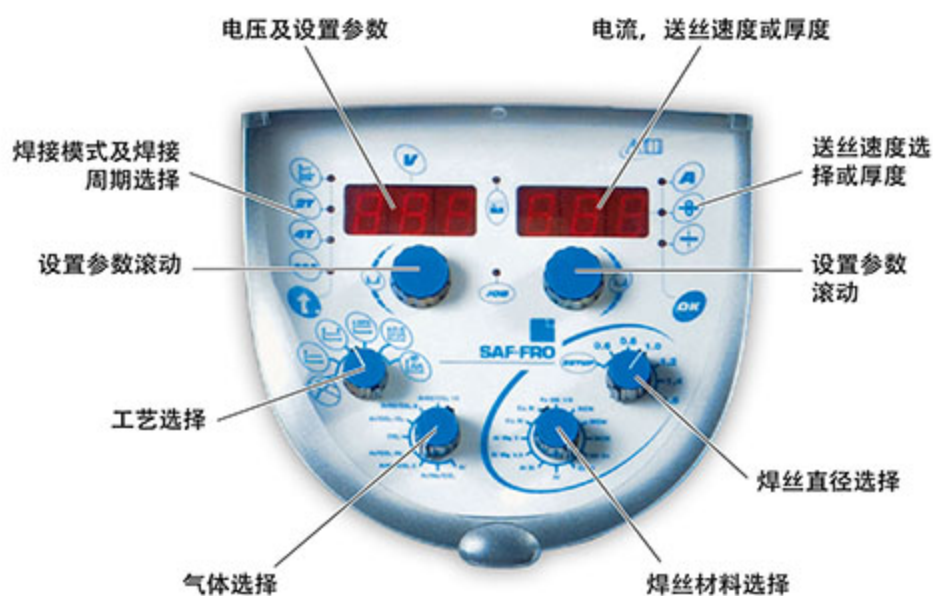
	DIGISTEEL III 420	DIGISTEEL III 520	DIGIPULS III 420	DIGIPULS III 520
SSA (快速短路过渡)	✓	✓	✓	✓
HPS (大熔深模式)	✓	✓	✓	✓
Pulse(脉冲模式)			✓	✓
软静音脉冲			✓	✓
时序模式	✓	✓	✓	✓
MIG钎焊	✓	✓	✓	✓

焊接电源前面板简洁，方便使用

DIGIPULS III / DIGISTEEL III 焊接电源和送丝机具有极好的焊接操作性，焊接质量高。参数设置界面简单，易于使用。



焊接电源

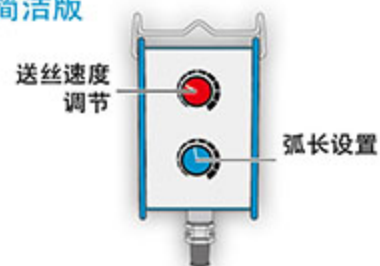


遥控器

RC-JOB

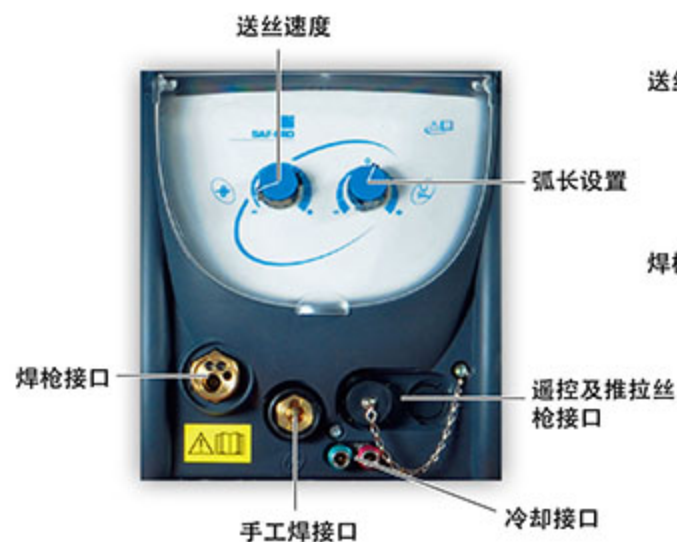


简洁版

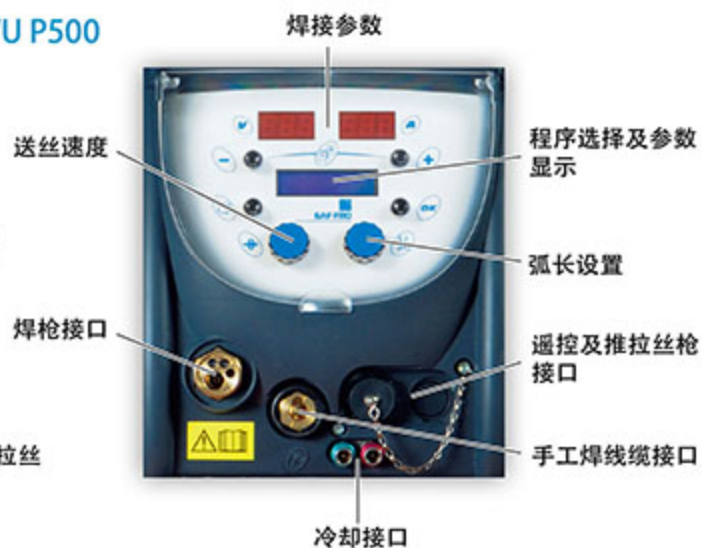


送丝机

DVU P400



DVU P500



技术特性



焊接电源	DIGIPULS III 420	DIGIPULS III 520
初级		
电压输入 - 3 相 - 50/60 Hz	400 V (- 20% / +20%)	
最大输入电流 (100%)	26 A	33,9 A
熔断电流	25,2 A	32 A
功率因数	0.96	0.94
效率	87%	89%
次级		
开路电压	73 V	
焊接电压	15 A - 420 A	15 A - 500 A
暂载率 60%	420 A	500 A
暂载率 100%	350 A	450 A
应用		
焊接模式	MIG-MAG / Speed Short Arc™ / MIG-MAG pulsed / High Penetration Speed (HPS) / Cold Double Pulse / MIG Brazing / MMA / Gouging / Soft Silent Puls (SSP)	
程序	99 (配专家送丝机 或 RC JOB)	
一般特征		
标准	EN 60974-1 - EN 60974-10	
防护等级	IP 23	
尺寸 (l x w x h)	720 x 295 x 525 mm	
重量	34 kg	40 kg



送丝机	DVU P400	DVU P500 专家级
轮数	4 轮	
送丝速度	1 to 25 m/min	
送丝直径 (碳钢/不锈钢)	0.6 / 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
送丝直径 (药芯焊丝)	1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
送丝直径 (铝焊丝)	1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6 mm	
调节	双电位计	双旋钮
其它特性		程序管理
显示	-	3 LCD
一般特征		
防护/绝缘等级	IP 23S - H	
标准	EN 60974-5 - EN 60974-10	
尺寸 (l x w x h)	265 x 590 x 383 mm	
重量	17.5 kg	



冷却单元	COOLER III
冷却功率	1.3 kW
最大压力	4.5 bar
尺寸 (l x w x h)	720 x 280 x 270 mm
重量	16 kg

2010-464

订购

DIGIPULS III 的模块化设计理念可以让用户根据自身需求，
组装真正属于您自己的焊机。

广泛应用于海洋工程，船舶，汽车，轨道交通等行业。



1 焊接电源



420A@60%	DIGIPULS III 420	W000400079
500A@60%	DIGIPULS III 520	W000400069

2 冷却单元



COOLER II W000384232

3 送丝机



标准型

DVUP400(标准型)	W000384386
DVU P500(专家型)	W000384425

专家型

- 100 条程序显示
- 可锁定焊接参数
- LCD

6 线缆

	空冷	水冷	
		标准	铝合金
2 m	W000275894	W000275898	W000371044
5 m	W000275895	W000275899	W000371045
10 m	W000275896	W000275900	W000371175
15 m	W000275897	W000275901	W000371174
25 m	W000276901	W000276902	W000371239
30 m	W000371246	-	-
40 m	W000371245	-	-
50 m	W000371244	-	-



4 焊机小车



TROLLEY II⁰
W00038300

5 送丝机小车



TROLLEY WF II
W000275908

7 推拉丝电路板



Push-pull puls II
W000275907

8 遥控器



RC JOB (10m)
W000273134



RC 简洁版(10m)
W000275904

10 铝合金焊接组件

ALUKIT DVU 1.0-1.2	W000277622
ALUKIT DVU 1.2-1.6	W000277623

11 流量计

W000275905



9 灰尘过滤器

W000373703



联系方式

杭州沙福奥林康焊接切割有限公司上海分公司

上海市东安路8号青松城1108室

邮编: 200032

电话: +86-21-6443 1160 6443 5512

传真: +86-21-6443 5897

杭州沙福奥林康焊接切割有限公司

杭州市钱江经济开发区康泰路185号3幢

邮编: 311106

电话: +86-571-8817 5101

传真: +86-571-8817 3916