



**CEA**

Catalogo saldatura ad arco

2024

SINCE 1950



WELDING TOGETHER



CEA

Saldatura ad arco

2024



[www.ceaweld.com](http://www.ceaweld.com)

ORGOGLIOSI DELLA  
NOSTRA STORIA



CEA, fondata da Ezio Annettoni nel 1950, è una delle aziende leader mondiali per la progettazione e produzione di saldatrici ad arco, a resistenza e di attrezzature per il taglio al plasma per il mercato industriale.

---

CEA è WELDING TOGETHER. La nostra missione è quella di essere al fianco dei nostri clienti, offrendo le migliori soluzioni alle loro esigenze in ogni momento con la fornitura di attrezzature innovative per la saldatura e il taglio, con prestazioni eccellenti e un design estremamente funzionale.

Crediamo che un approccio sostenibile, con attenzione per l'ambiente e le persone che lavorano e saldano con noi, garantisca sempre un prodotto migliore.

CEA ha tre divisioni:



made in italy  
SINCE 1950



## CERTIFICAZIONI E STANDARD



CEA ha il suo sistema di gestione della qualità certificato ISO 9001 dal 1994.



Tutti i prodotti CEA sono marcati CE e quindi conformi a tutte le direttive e le norme comunitarie che ne stabiliscono l'utilizzo. In particolare, la marcatura CE implica la conformità alle seguenti principali direttive:

2014/35/UE (LVD)  
2014/30/EU (EMC) - (CISPR 11) Classe A.  
2011/65/UE (RoHS)  
2009/125/UE (progettazione ecocompatibile)



I prodotti CEA sono stati progettati e costruiti secondo le seguenti norme armonizzate:

IEC 60974-1 EN 60974-1	Sorgenti di corrente per saldatura.
IEC 60974-2 EN 60974-2	Sistemi di raffreddamento a liquido.
IEC 60974-3 EN 60974-3	Dispositivi di innescio e stabilizzazione ad arco.
IEC 60974-5 EN 60974-5	Unità di avanzamento del filo.
IEC 60974-7 EN 60974-7	Torçe.
IEC 60974-10 EN 60974-10	Compatibilità elettromagnetica (EMC).



## 6. INTRODUZIONE

- 6 UNA PRESENZA GLOBALE
- 8 CEA GOES GREEN
- 9 ECO DESIGN 2023
- 10 INNOVAZIONE E TECNOLOGIA
- 11 BRIDGE 4 COMPANIES

## 64. TIG

- 66 RAINBOW HF
- 68 MATRIX HF
- 72 MATRIX X HF
- 76 MATRIX AC/DC
- 80 MATRIX X AC/DC

## 104. INDUSTRIA 4.0

- 105 INDUSTRIA 4.0
- 106 SOFTWARE CQM - CEA QUALITY MANAGER
- 108 SOFTWARE CWM - CEA WELDER MANAGER
- 109 SERVIZIO DI CALIBRAZIONE CEA
- 110 EN 1090

## 12. MIG/MAG

- 14 SOFTWARE DI CONTROLLO DELL'ARCO
- 15 PROCESSI DI SALDATURA SPECIALI
- 16 vision.COLD / vision.ULTRASPEED
- 17 vision.PIPE / vision.POWER
- 18 vision.PULSE-UP / vision.PULSE-RUN
- 19 vision.PULSE-POWER / ECP
- 20 TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE
- 22 SMARTCAR / SMARTCAR PULSE
- 24 CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE
- 26 CONVEX / CONVEX PULSE
- 30 DOGMA / DOGMA PULSE
- 36 MAXI i
- 40 MAXIQ
- 44 Q-YARD
- 48 QUBOX / QUBOX PULSE
- 52 DIGITECH

### MIG MAG CONVENZIONALE

- 60 SMARTMIG / COMPACT
- 62 MAXI

## 84. MMA

- 86 ROCK
- 88 PROJECT 2100
- 89 RAINBOW 180
- 90 MATRIX E

### MMA CONVENZIONALE

- 92 ARC - TRIARC
- 93 ARCTRONIC

## 94. ROBOTICA E AUTOMAZIONE

- 96 30 ANNI DI ESPERIENZA ROBOTICA
- 97 SALDATURA E ROBOTICA
- 98 APPLICAZIONI ROBOT - DIGITECH
- 100 APPLICAZIONI COBOT - DIGITECH
- 102 APPLICAZIONI ROBOT TIG DC
- 103 APPLICAZIONI ROBOT TIG AC / DC

## 112. ACCESSORI

### ACCESSORI MIG MAG

- 114 TRAINAFILO
- 115 ACCESSORI TRAINAFILO
- 116 TABELLA DEI RULLI DI TRASCINAMENTO
- 118 TORCE MIG
- 123 GRUPPI DI RAFFREDDAMENTO AD ACQUA
- 123 CAVI DI INTERCONNESSIONE
- 124 CARRELLI
- 124 CAVI DI MASSA
- 125 RIDUTTORI DI GAS
- 125 ALTRI ACCESSORI

### ACCESSORI TIG

- 126 TORCE TIG
- 128 CARRELLI
- 128 CAVI DI MASSA
- 128 RIDUTTORI DI GAS
- 129 GRUPPI DI RAFFREDDAMENTO AD ACQUA
- 129 ALTRI ACCESSORI

### ACCESSORI MMA

- 130 TORCE TIG CON VALVOLA INCORPORATA
- 130 ALTRI ACCESSORI
- 131 ABBIGLIAMENTO TECNICO PER SALDATORI

## 135. INFORMAZIONI

- 135 ELENCO DEI SIMBOLI



---

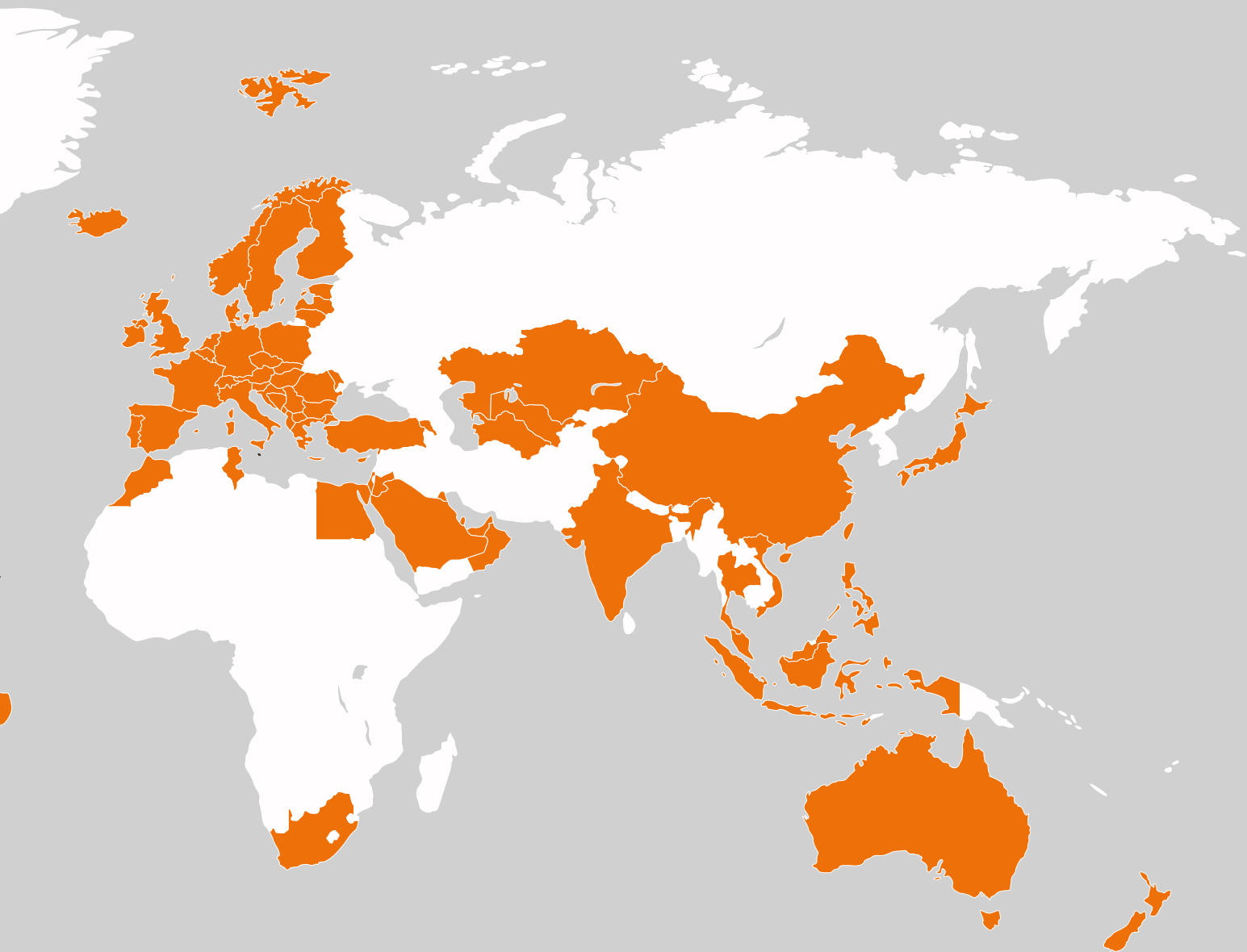
## Una presenza globale

In oltre 70 anni di storia, CEA ha costruito relazioni durature con distributori e centri di assistenza in oltre 70 paesi per soddisfare le esigenze di tutti i mercati.

I centri assistenza CEA sono altamente qualificati e costantemente aggiornati per garantire un servizio post-vendita tempestivo ed efficiente.

---







# Una scelta sostenibile per il futuro

CEA GOES GREEN non è un semplice slogan, ma il segno distintivo che evidenzia l'obiettivo di creare valore per i nostri clienti attraverso prodotti sostenibili e innovativi.

Nel corso della sua storia, CEA si è sempre impegnata a ridurre l'impatto ambientale delle proprie attività e dei propri prodotti grazie all'attuazione di strategie volte a promuovere uno sviluppo più sostenibile.

- Focus sui processi di saldatura ad alta efficienza
- Fonti rinnovabili per produrre energia elettrica
- Tecnologie ecosostenibili per la produzione industriale
- Utilizzo di materiali riciclati

## Carbon neutral

Grazie agli investimenti nelle fonti rinnovabili, CEA è sulla buona strada per diventare carbon neutral; un obiettivo in parte già raggiunto. Un impianto fotovoltaico da 350 kWp ci permette di produrre energia annuale per 320 MWh, un valore superiore al nostro consumo energetico interno, rendendo CEA autosufficiente dal punto di vista dell'energia elettrica.

## Tecnologia ad alta efficienza

La tecnologia inverter di ultima generazione e lo sviluppo di nuovi software di controllo dell'arco consente di offrire prodotti con efficienze che soddisfano pienamente i requisiti di risparmio energetico della direttiva ECODESIGN. In particolare, l'utilizzo dei nuovi speciali processi di saldatura "vision" consente di effettuare saldature più velocemente e con minori apporti termici rispetto ai processi tradizionali, garantendo in più risparmi energetici che spesso non vengono considerati.

CEA GOES GREEN identifica i prodotti CEA che soddisfano i nostri standard di sostenibilità.

- Prodotti ad alta efficienza energetica
- Rispetto delle normative per la tutela dell'ambiente
- Cura nella scelta dei componenti
- Utilizzo di vernici a basso impatto ambientale
- Pesì e dimensioni ridotti per bassi costi di spedizione, smaltimento e riciclaggio
- Utilizzo di materiale riciclato o riciclabile in tutti i nostri sistemi di imballaggio



La nuova Direttiva Europea 2009/125/CE, meglio conosciuta come Direttiva ECODESIGN, implementa nuovi standard di efficienza ed eco-compatibilità delle saldatrici. Tutti i prodotti CEA commercializzati con i loghi CEA GOES GREEN ed ECODESIGN rispondono a questi requisiti e grazie alla loro elevata efficienza, rispondono perfettamente a quanto richiesto dalla direttiva ECODESIGN.

ECODESIGN 2023	EFFICIENZA MINIMA	CONSUMO MASSIMO DI ENERGIA A VUOTO
Saldatrici alimentate da generatori trifase con uscita in corrente continua (DC)	85 %	50 W
Saldatrici alimentate da generatori monofase con uscita in corrente continua (DC)	80 %	50 W
Saldatrici alimentate da generatori monofase e trifase con uscita in corrente continua (AC)	80%	50 W

---

# Innovazione e Tecnologia

Unica per la sua vasta gamma di prodotti, CEA è sempre all'avanguardia nell'innovazione tecnologica con grandi risorse costantemente investite in ricerca e sviluppo. Eccellenti caratteristiche di saldatura, innovazione continua, affidabilità, design ed attenzione alle esigenze del settore industriale sono i segreti del crescente successo mondiale di CEA.

---





# Bridge 4 Companies

UNO SPIRITO COMUNE



Saldatrici. Robotica. Segatrici. Lavorazione della lamiera. Settori apparentemente diversi e reti commerciali distinte che condividono molte somiglianze. Le aziende che compongono Bridge4Companies sono soprattutto accomunate dalla stessa passione e dalla stessa attenzione al cliente.

B4C è un gruppo di aziende legate dallo stesso spirito con comune denominatore la famiglia Annettoni, storica proprietaria e fondatrice di CEA.

Attraverso una grande sinergia, B4C ha saputo creare e far crescere negli anni un gruppo di aziende che oggi può vantare numeri importanti.

Le 4 aziende sono: CEA, marchio mondiale focalizzato sulla saldatura industriale e sul taglio plasma, TECNOROBOT, specializzata in sistemi robotizzati di saldatura personalizzati, IMET, seghe a nastro, seghe circolari e sistemi innovativi per il taglio dei metalli, e LAMETEC, lavorazione della lamiera.

Bridge4Companies conta più di 250 dipendenti e vendite in oltre 100 paesi.

B4C è la prova del grande attaccamento di 4 aziende al territorio, affacciato sulle sponde del Lago di Lecco e lungo il corso del fiume Adda, che, attraverso una grande passione per il proprio lavoro e una continua ricerca della qualità, sono riuscite ad affermarsi su tutti i principali mercati mondiali



[www.bridge4companies.com](http://www.bridge4companies.com)







# MIG/MAG

- 14 SOFTWARE DI CONTROLLO DELL'ARCO
  - 15 PROCESSI DI SALDATURA SPECIALI
- 

- 20 TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE
  - 22 SMARTCAR / SMARTCAR PULSE
  - 24 CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE
  - 26 CONVEX / CONVEX PULSE
  - 30 DOGMA / DOGMA PULSE
  - 36 MAXI i
  - 40 MAXIQ
  - 44 Q-YARD
  - 48 QUBOX / QUBOX PULSE
  - 52 DIGITECH
- 

## MIG MAG CONVENZIONALE

- 60 SMARTMIG / COMPACT
- 62 MAXI

# SOFTWARE DI CONTROLLO DELL'ARCO

## VISION.ARC

## vision.ARC

**vision.COLD**

**vision.ULTRASPEED**

**vision.POWER**

**vision.PIPE**

vision.ARC è l'innovativo controllo dell'arco che garantisce prestazioni di saldatura eccezionali con maggiore deposito del filo, maggiore velocità e ridotta dilatazione termica.

Oltre 74 anni di esperienza nella tecnologia di saldatura hanno permesso a CEA di sviluppare questo software per il controllo della dinamica dell'arco e garantire prestazioni eccellenti in tutte le situazioni MIG-MAG e MIG PULSE.

Con vision.ARC, l'arco elettrico è monitorato in modo continuo dal microprocessore che gestisce in tempo reale il processo di saldatura: tutti i parametri vengono elaborati e modificati in pochi microsecondi dal controllo che gestisce

digitalmente i cortocircuiti tipici della saldatura MIG-MAG e mantiene l'arco stabile e preciso pur con ogni possibile modifica delle condizioni esterne.

In questo modo, il movimento della torcia, le irregolarità delle parti da saldare ed ogni altra variante di processo non influenzano affatto il risultato finale.

Il processo di saldatura è sempre sotto controllo, dall'innescò dell'arco, tramite Wire Start Control (WSC), a quando l'arco viene interrotto grazie al Burn-Back Control. Visione.ARC è la base di supporto per una "nuova visione" del Software di saldatura MIG.

## VISION.ARC2

## vision.ARC2

**vision.COLD**

**vision.ULTRASPEED**

**vision.POWER**

**vision.PIPE**

**vision.PULSE-POWER**

**vision.PULSE-RUN**

**vision.PULSE-UP**

vision.ARC2 è l'evoluzione del Software vision.ARC, sviluppato da CEA per ottenere un arco ancora più preciso e stabile assieme ad una migliore correzione nel controllo dell'impulso nella saldatura pulsata.

vision.ARC2 permette al controllo dell'inverter di saldatura di operare in modo più preciso e veloce, garantendo così un arco assolutamente costante e un perfetto distacco della goccia fusa, principalmente in MIG PULSED e DUAL PULSED. vision.ARC2, non solo supporta perfettamente tutti i processi speciali di saldatura di vision.ARC, ma è una nuova piattaforma software che ha

permesso lo sviluppo di nuovi Processi Pulsati. I principali vantaggi della vision.ARC2 rispetto alla versione precedente sono i seguenti:

- Migliore stabilità dell'arco
- Ottimizzazione delle caratteristiche dell'impulso
- Controllo rapido e preciso dei cortocircuiti anche nel caso di saldatura con arco molto corto
- Maggiore velocità di saldatura
- Ulteriore apporto termico ridotto



**vision.PULSE**

## vision.PULSE

vision.PULSE consente una saldatura pulsata con arco corto e costantemente controllato, ottimizzando i risultati della saldatura pulsata tradizionale.

Questo consente di ridurre l'elevato apporto termico tipico della saldatura pulsata, con una conseguente riduzione delle distorsioni, un miglioramento del cordone di saldatura ed un notevole aumento della velocità di saldatura.

**dual.PULSE**

## dual.PULSE

Il processo dual.PULSE comporta un'ulteriore riduzione del trasferimento di calore al pezzo da saldare, minimizzandone la deformazione e produce cordoni di saldatura di alta qualità con finitura estetica simile a quanto ottenibile in saldatura TIG. dual.PULSE è estremamente utile per la saldatura di alluminio e acciaio inossidabile.

# PROCESSI DI SALDATURA SPECIALI

## SALDATURA MIG/MAG



**vision.COLD**  
per saldatura  
MIG/MAG a basso  
apporto termico



**vision.ULTRASPEED**  
per saldare  
spessori medio/  
piccoli con una  
velocità molto più  
elevata



**vision.PIPE**  
per una saldatura  
più accurata nella  
prima passata sui  
tubi



**vision.POWER**  
per ottenere una  
maggiore penetra-  
zione su materiali  
di medio e grande  
spessore

## SALDATURA MIG PULSATA



**vision.PULSE-POWER**  
per un cordone  
di saldatura più  
profondo e  
spianato con  
spessori  
medio-grandi



**vision.PULSE-RUN**  
per una saldatura  
pulsata più veloce  
e fredda



**vision.PULSE-UP**  
per una saldatura  
in verticale  
ascendente più  
facile, rapida e  
precisa



## vision.COLD

### SALDATURA MIG/MAG A BASSO APPORTO TERMICO

vision.COLD è un innovativo processo MIG/MAG a basso apporto termico, sviluppato da CEA per la saldatura di lamiere con spessori sottili e per la brasatura MIG in tutte le posizioni di saldatura.

Grazie ai programmi sinergici forniti, vision.COLD consente saldature di altissima qualità di lamiere sottili e il suo arco ottimizzato garantisce l'assenza di deformazioni ed una minima modifica delle caratteristiche metallurgiche dei giunti.

Il software vision.COLD è anche un'ottima soluzione per la saldatura di giunti separati da "aperture in aria".

#### VANTAGGI

- Saldatura di lamiere sottili in acciaio al carbonio ed acciai fortemente legati
- Alta velocità di saldatura rispetto al tradizionale short arc in MIG/MAG
- Danni molto contenuti allo strato protettivo di zinco nella brasatura MIG
- Significativa riduzione dell'apporto termico nei giunti di saldatura con deformazione minima dei pezzi
- Mancanza di schizzi e proiezioni durante la fase di corto circuito
- Saldatura verticale ascendente e discendente con perfetta fusione dei lembi

#### APPLICAZIONI

- Saldatura di lamiere sottili con basso apporto termico
- Saldature di lamiere con gap in tutte le posizioni
- Brasatura MIG a basso apporto termico
- Saldatura degli acciai inossidabili



## vision.ULTRASPEED

### SALDATURA MIG/MAG AD ALTA VELOCITÀ

vision.ULTRASPEED è un innovativo processo MIG/MAG sviluppato da CEA per la saldatura di acciaio e materiali non ferrosi che, grazie all'aumentata forza magnetica dell'arco e ad un cono d'arco più stretto, consente un notevole aumento della velocità di saldatura.

Questo processo garantisce un surriscaldamento inferiore del materiale base con inferiori tensioni di ritiro e conseguente riduzione delle attività di rilavorazione e finitura del pezzo.

vision.ULTRASPEED permette di sostituire la saldatura short-arc e mix-arc in MIG/MAG con una sensibile riduzione dei tempi complessivi di esecuzione dei lavori di saldatura.

#### VANTAGGI

- Elevata velocità di saldatura
- Saldatura di acciaio al carbonio, acciaio inox e alluminio di medio spessore
- Cordoni di saldatura più stretti con minori materiali di apporto e gas di protezione
- Minore apporto termico al bagno di fusione
- Assenza di spruzzi e proiezioni durante la fase di deposito del filo

#### APPLICAZIONI

- Carpenteria media e leggera
- Produzioni di componenti in acciaio, acciaio inossidabile e alluminio
- Industria automobilistica
- Industria petrolchimica
- Industria alimentare
- Costruzione di vagoni ferroviari
- Costruzione di serbatoi e container di piccole dimensioni





# vision.PIPE

## SALDATURA MIG/MAG DELLA PRIMA PASSATA SU TUBI E DELLE LAMIERA CON GIUNTI APERTI

vision.PIPE è l'innovativo processo MIG/MAG sviluppato da CEA per la saldatura della prima passata nella giunzione testa-testa dei tubi in tutte le posizioni.

I programmi sinergici forniti da vision.PIPE garantiscono prestazioni di altissima qualità, con un arco ottimizzato per la saldatura di tubi in modo preciso e sicuro anche quando si ha a che fare con giunti che presentano aperture di notevoli dimensioni. Il processo vision.PIPE consente di sostituire i processi MMA e TIG con tempi di saldatura molto più brevi. Il pacchetto vision.PIPE è anche una soluzione ideale per saldatura di lamiera con giunti aperti.

### VANTAGGI

- Saldatura perfetta e sicura della prima passata
- Velocità di esecuzione della saldatura molto più elevata rispetto ai processi TIG e MMA
- Controllo preciso dell'arco nella saldatura di tubi e lamiera con qualsiasi spessore e in tutte le posizioni
- Significativa riduzione dell'apporto termico sui giunti saldati
- Possibilità di saldatura di prima passata senza alcun supporto
- Minore necessità di un'accurata preparazione dei cianfrini
- Processo di saldatura facile da imparare e da usare
- Minore necessità di impiegare personale altamente qualificato come invece richiesto dai processi TIG e MMA
- Continuità del processo di saldatura
- Passate in verticale sia ascendente che discendente con perfetta fusione dei lembi

### APPLICAZIONI

- Saldatura della prima passata sui tubi
- Saldatura in tutte le posizioni di lamiera con giunti aperti



# vision.POWER

## SALDATURA MIG/MAG AD ALTA PENETRAZIONE

vision.POWER è l'innovativo processo MIG/MAG sviluppato da CEA per la saldatura con grande penetrazione di acciai e materiali non ferrosi (alluminio, rame, ecc.) di medio e grande spessore. Per mezzo di questo speciale processo di saldatura, il cono d'arco diventa più stretto, quindi la sua pressione si concentra su un'area più piccola del materiale base, aumentandone così notevolmente la penetrazione. L'arco più concentrato di vision.POWER è ideale per la saldatura di raccordi e per entrare in giunti molto stretti che richiedono uno stick-out molto lungo. vision.POWER consente di sostituire la saldatura spray-arc in MIG/MAG con un notevole aumento della penetrazione e un'esecuzione più rapida della saldatura

### VANTAGGI

- Maggiore penetrazione a parità di corrente di saldatura utilizzata
- Velocità di saldatura molto più elevata rispetto al processo MIG/MAG spray-arc
- Minor consumo di materiale di apporto e gas di protezione
- Riduzione dell'apporto termico con eliminazione delle cricche a caldo
- Riduzione delle passate di saldatura grazie alle ridotte dimensioni di cianfrini
- Drastica riduzione di inclusioni solide nel cordone di saldatura
- Mancanza di porosità e soffiature
- Assenza di sovrametallo nei giunti testa a testa
- Totale mancanza di spruzzi e proiezioni metalliche

### APPLICAZIONI

- Carpenteria media e pesante
- Grandi lavori di montaggio in acciaio e acciaio inossidabile
- Ideale per la saldatura di giunti stretti che richiedono stick-out lunghi
- Saldatura di giunti ad angolo





# vision.PULSE-UP

## SALDATURA PULSATA IN VERTICALE ASCENDENTE

vision.PULSE-UP è un processo speciale di nuova concezione sviluppato appositamente per la saldatura verticale ascendente. Grazie alla combinazione opportunamente bilanciata di MIG Pulsato con uno speciale processo MIG è ora possibile effettuare questo tipo di saldatura in modo facile ed economico, con una velocità di traslazione di gran lunga superiore rispetto alla tradizionale tecnica di saldatura a triangolo, il cosiddetto "albero di Natale". Usando il processo speciale vision.PULSE-UP, il MIG Pulsato garantisce la perfetta fusione del materiale senza spruzzi o cortocircuiti, mentre il processo MIG, grazie al suo basso apporto termico, consente di solidificare correttamente e modellare uniformemente il materiale depositato. Il risultato finale è un cordone più stretto, ben dimensionato e privo di difetti.

### VANTAGGI

- Maggiore velocità e prestazioni eccellenti in saldatura verticale ascendente
- Saldatura rettilinea e semplice da eseguire
- Perfetta fusione del vertice
- Basso apporto termico su materiali sottili
- Maggiore velocità di saldatura rispetto alla saldatura TIG nelle passate di radice

### APPLICAZIONI

- Saldatura verticale ascendente di tutti i metalli
- Saldatura in posizione di spessori medio-piccoli
- Saldatura di giunti con elevata distanza di separazione
- Saldobrasatura MIG con basso apporto termico
- Saldatura degli acciai inossidabili

FINO A  
**40%**  
PIÙ VELOCE



# vision.PULSE-RUN

## SALDATURA PULSATA AD ALTA VELOCITÀ

vision.PULSE-RUN è il nuovo processo speciale appositamente concepito per combinare i vantaggi della saldatura pulsata con una maggiore velocità di traslazione per la saldatura di acciai legati, basso legati ed alluminio.

La combinazione perfettamente bilanciata tra i processi MIG Pulsato e vision.ULTRASPEED consente ora di aumentare notevolmente la velocità di saldatura, mantenendo inalterate le caratteristiche estetiche e metallurgiche tipiche della saldatura pulsata.

Usando il processo speciale vision.PULSE-RUN, il MIG Pulsato garantisce la perfetta fusione del materiale senza spruzzi e cortocircuiti, mentre il contributo del vision.ULTRASPEED permette di ridurre l'apporto termico e di aumentare la velocità di saldatura. Grazie a questo si può ottenere un cordone ben dimensionato e privo di difetti in un tempo molto più breve rispetto alla tradizionale saldatura pulsata.

### VANTAGGI

- Maggiore velocità di saldatura (40% in più rispetto al tradizionale MIG pulsato)
- Migliore controllo del bagno ad alte velocità di saldatura
- Basso apporto termico
- Migliore penetrazione

### APPLICAZIONI

- Saldatura di componenti in acciaio, acciaio inox e alluminio
- Carpenteria metallica
- Industria delle costruzioni
- Industria petrolchimica
- Industria alimentare
- Costruzione di veicoli ferroviari
- Serbatoi e contenitori di piccole dimensioni





# vision.PULSE-POWER

## SALDATURA PULSATA AD ALTA PENETRAZIONE

vision.PULSE-POWER è il nuovo processo speciale sviluppato per la saldatura di spessori medio-grandi di acciai e materiali non ferrosi, ogni qualvolta sia richiesta un'elevata penetrazione ed un cordone ben spianato.

La combinazione perfettamente bilanciata tra i processi MIG Pulsato e vision.POWER permette oggi di eseguire questo tipo di saldatura in modo semplice, veloce e con una sostanziale riduzione dei difetti di fusione del bagno di saldatura e con una zona termicamente alterata ridotta al minimo. Usando il processo speciale vision.PULSE-POWER, il MIG Pulsato garantisce la perfetta fusione del materiale senza schizzi e cortocircuiti, mentre la parte vision.POWER favorisce una maggiore penetrazione e un aumento della velocità di saldatura, unita ad un minor apporto termico e ad un più facile controllo del materiale depositato. Il risultato è un cordone molto liscio, ben penetrato e privo di difetti.

Inoltre, utilizzando questo nuovo processo, il saldatore potrà procedere linearmente con la torcia, in modo più semplice, senza l'usuale manipolazione della torcia stessa.

### VANTAGGI

- Maggiore penetrazione
- Cordone di saldatura largo e ben spianato
- Maggiore velocità di saldatura
- Basso apporto termico e minori distorsioni nei pezzi saldati
- Minori incisioni laterali e migliore finitura dei lembi
- Tecnica di saldatura semplice senza alcuna manipolazione della torcia
- Minore consumo di materiali di apporto e gas di protezione
- Minore emissione di fumi

### APPLICAZIONI

- Saldatura in posizione di spessori medio-grandi
- Saldatura di giunti ad angolo
- Carpenteria media e pesante
- Produzione di lavoro e trasporto pesanti
- Cantieri navali
- Costruzione di vagoni ferroviari
- Serbatoi e contenitori di grandi dimensioni



## CURVE DI SALDATURA SPECIALI



# EXTRA CURVE PACKAGE

E.C.P. è l'acronimo di EXTRA CURVE PACKAGE ed è un pacchetto speciale di curve MIG creato appositamente per i nostri clienti partendo dalle varie esperienze di saldatura in scenari reali di CEA. In questo modo CEA rende disponibile un ampio gruppo di programmi sinergici aggiuntivi non inclusi nelle saldatrici sinergiche MIG CEA standard. Grazie a E.C.P. è possibile trovare ed usare le curve dedicate per le vostre applicazioni ed i vostri fili speciali.



# TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE

PRESTAZIONI DI SALDATURA SOPRA OGNI ASPETTATIVA



**TREO / TREOSTAR**



**TREOSTAR PULSE**

**TREO** e **TREOSTAR** sono saldatrici ad inverter multi-processo (MIG/MAG, MMA e TIG "Lift") con alimentazione monofase ed ottime prestazioni in saldatura.

**TREOSTAR PULSE** permette la saldatura anche in MIG con arco PULSATO e DOPPIO PULSATO.

**TREO**, dotato di una interfaccia operatore più semplice, e **TREOSTAR** permettono saldature di alta qualità su tutti i materiali ed in particolare su acciaio inox, alluminio ed acciaio zincato, riducendo al minimo le rilavorazioni dovute alla presenza di spruzzi di saldatura.

Innovativi, versatili, leggeri, facili da trasportare ed usare, gli impianti **TREO** e **TREOSTAR** sono prodotti di altissimo livello tecnologico, assolutamente insostituibili per tutti i lavori di manutenzione interna ed esterna, in carrozzeria, in agricoltura e nei piccoli interventi di carpenteria leggera.



- Saldatrici sinergiche multi-processo
- Ottime prestazioni di saldatura
- Grande versatilità e facilità di trasporto

## TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE CARATTERISTICHE

- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate secondo il tipo di materiale, gas e diametro filo utilizzati
- Semplicità di utilizzo con facile selezione e richiamo dei parametri di saldatura
- Inversione di polarità di serie per la saldatura con e senza gas dei più comuni fili animati
- Protezione plastica del pannello di controllo
- Tasto "Smart PROGRAM" per la selezione immediata dei programmi
- Traina-filo professionale con rulli di Ø 37mm
- Rulli a doppia cava sostituibili senza l'uso di utensili
- Funzione "Energy saving" che attiva il ventilatore solo quando necessario (Treostar / Treostar Pulse)
- Possibilità di usare bobine di filo di diametro 300mm con apposito adattatore (optional)



TREOSTAR / TREOSTAR PULSE



DATI TECNICI		TREO 181			TREOSTAR 1800			TREOSTAR 2000 PULSE		
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +10% -10%		230		230		230		230	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	KVA	8,2	6,4	7,4	8,3	6,3	7,8	10	6,3	7,8
Fusibile ritardato (I <sub>eff</sub> )	A		16		16		16		16	
Fattore di Potenza /cos φ			0,67/0,99		0,63/0,99		0,64/0,99		0,64/0,99	
Rendimento			0,82		0,80		0,80		0,80	
Tensione secondaria a vuoto	V		80		60		60		60	
Campo di regolazione	A	15 - 180	10 - 180	10 - 160	10 - 175	5 - 175	10 - 175	10 - 200	5 - 175	10 - 175
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	75	75	75	100	100	90	100	100	90
	A 60 %	100	100	100	115	115	110	115	115	110
	A X %	180 (15%)	180 (15%)	150 (15%)	175 (20%)	175 (20%)	175 (10%)	200 (15%)	175 (20%)	175 (10%)
Fili	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Bobina	Ø mm	200max (300*)	-	-	200max (300*)	-	-	200max (300*)	-	-
Norme di riferimento					EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]					
Grado di Protezione	IP		23 S		23 S		23 S		23 S	
Dimensione (P x L x A)	mm		500 X 220 X 425		500 X 220 X 425		500 X 220 X 425		500 X 220 X 425	
Peso	Kg		14,5		16		16		16	

\* optional



031162 + 420430 - Kit adattatore e copri-bobina per bobine Ø 300 mm/15 kg



234929 - Carrello VT101 per generatore e bombola



TREO 181



TREOSTAR / TREOSTAR PULSE

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	TREO 181	TREOSTAR 1800	TREOSTAR 2000 PULSE
<b>GENERATORI CON TORCIA</b>				
003852	Generatore <b>TREO 181</b> 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità; con Torcia CEA C 15 3m CEA torcia, 16 mm <sup>2</sup> / 3 m Cavo massa e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm	●		
003867	Generatore <b>TREOSTAR 1800</b> 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità; con Torcia CEA C 15 3m, cavo di massa 16 mm <sup>2</sup> / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm		●	
003876	Generatore <b>TREOSTAR 2000 PULSE</b> 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità; con Torcia CEA C 25 3m, cavo di massa 16 mm <sup>2</sup> / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm			●
<b>GENERATORI SENZA TORCIA</b>				
003851	Generatore <b>TREO 181</b> 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità; cavo di massa 16 mm <sup>2</sup> / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm			
003865	Generatore <b>TREOSTAR 1800</b> 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità, cavo di massa 16 mm <sup>2</sup> / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm			
003875	Generatore <b>TREOSTAR 2000 PULSE</b> 230 V monofase per bobine Ø 200 mm; con inversione di polarità, cavo di massa 16 mm <sup>2</sup> / 3 m e rulli per filo Ø 0,6/0,8 mm			
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>				
031145	<b>Kit per Alluminio per C 25 3 m</b> composto da: guaina in carbon teflon e rullo per filo Ø 0,8 / 1,0 mm			
<b>TORCE MIG/MAG</b>				
020458	Torcia CEA <b>CX 251/3</b> 3 m per filo Ø 0,6/1,0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60%			
020459	Torcia CEA <b>CX 251/4</b> 4 m per filo Ø 0,6/1,0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60%			
020421	Torcia CEA <b>C 25/3</b> 3 m per filo Ø 0,6/1,0			
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>				
020558	Torcia <b>RTX 174</b> 4 m - 140 A 35%			
<b>CARRELLI</b>				
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola			
<b>RIDUTTORI GAS</b>				
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri	●	●	●
<b>RETROFIT PER BOBINE Ø 300 MM - 15 KG</b>				
031162	Kit adattatore per bobina Ø 300 mm			
420430	Copribobina completo per TR2 e TR4			
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia			
<b>OPTIONAL</b>				
460281	Cavi pinza e massa 3+2 m 16 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo			
201752	Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm <sup>2</sup>			
	TREOSTAR 181 Impianto completo con torcia	●		
	TREOSTAR 1800 Impianto completo con torcia		●	
	TREOSTAR 2000 PULSE Impianto completo con torcia			●



# SMARTCAR / SMARTCAR PULSE

NUOVO DESIGN PER UNA INNOVATIVA SALDATRICE COMPATTA



SMARTCAR



SMARTCAR PULSE

**SMARTCAR** sono i nuovi generatori sinergici multi-processo per saldatura MIG/MAG, MMA e TIG con modalità "Lift", caratterizzati da un design innovativo e user-friendly.

**SMARTCAR** combinano ergonomia e facilità d'uso con un'incredibile qualità di saldatura ed un arco preciso e stabile in tutte le situazioni. Questo le rende perfette per tutte le applicazioni di saldatura di qualità, in particolare nelle lavorazioni e riparazioni in carrozzeria, in agricoltura e nella manutenzione.

**SMARTCAR PULSE** grazie all'aggiunta dei processi MIG Pulsato e MIG Doppio Pulsato, garantisce prestazioni di alta qualità su tutti i materiali ed in particolare su acciaio inox, zincato e alluminio, riducendo notevolmente i lavori di rilavorazione dovuti agli spruzzi.

NOVITA'



VISION ARC

vision.PULSE

dual.PULSE

- Design pratico e innovativo
- Migliore ergonomia
- Eccellente qualità di saldatura

## SMARTCAR / SMARTCAR PULSE CARATTERISTICHE

- Porta-bobina e gruppo di alimentazione filo posizionati nella parte superiore del generatore in posizione ergonomica
- Controllo digitale con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale utilizzato, gas e filo.
- Facile selezione e richiamo dei parametri e dei programmi di saldatura
- Pannello di controllo protetto da protezione plastica
- Possibilità di utilizzare bobine di filo fino a Ø 300 mm
- Finestra di ispezione del filo nel coperchio della bobina
- Meccanismo di alimentazione professionale a doppia cava con 4 rulli di grande diametro
- Funzione "Energy saving" per azionare la ventola di raffreddamento solo quando necessario

PROCESSO DI SALDATURA SPECIALE  
incluso in SMARTCAR 271 - 275  
PULSE



**vision.COLD**  
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico



DATI TECNICI	SMARTCAR 201 - SMARTCAR 205 PULSE			SMARTCAR 271 - SMARTCAR 275 PULSE			
	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA	
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +10% -10%	230	-	-	-	-	
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +10% -10%	-	-	-	400	-	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	10	6,3	7,1	11	8,5	
Fusibile ritardato (I <sub>eff</sub> )	A	16	16	16	10	16	
Fattore di Potenza /cos φ		0,64/0,99	0,64/0,99	0,64/0,99	0,74/0,99	0,69/0,99	
Rendimento			0,80		0,89		
Tensione secondaria a vuoto	V	60	60	60	60	60	
Campo di regolazione	A	10 - 200	5 - 175	10 - 175	10 - 270	5 - 270	
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	100	100	90	180	180	
	A 60 %	115	115	110	200	200	
	A X %	200 (25%)	175 (20%)	175 (10%)	270 (30%)	250 (35%)	250 (35%)
Fili	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	
Bobina	Ø mm	300	-	-	300	-	
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]					
Grado di Protezione	IP	23 S			23 S		
Dimensione (P x L x A)	mm	960 x 420 x 385			960 x 420 x 385		
Peso	Kg	42			47		



Meccanismo di alimentazione professionale a doppia scanalatura con 4 rulli



## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	SMARTCAR			
		201	205 PULSE	271	275 PULSE
<b>GENERATORI</b>					
007251	Generatore <b>SMARTCAR 201</b> 230V-1 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm	●			
007253	Generatore <b>SMARTCAR 205 PULSE</b> 230V-1 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm		●		
007260	Generatore <b>SMARTCAR 271</b> 400V-3 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm (*)			●	
007265	Generatore <b>SMARTCAR 275 PULSE</b> 400V-3 ph 4 rulli per bobina da Ø 300 mm (*)				●
(*) I processi Vision.COLD ed EPC sono forniti come standard					
Tutte le Smartcar sono fornite di serie con 4 rulli per filo da Ø 0,8/1,0 mm					
<b>TORCE MIG/MAG</b>					
020458	Torcia CEA <b>CX 251/3</b> 3 m per filo Ø 0,6/1,0 mm C02 260A @60% / miscela 200A @60%	●	●	●	●
020459	Torcia CEA <b>CX 251/4</b> 4 m per filo Ø 0,6/1,0 mm C02 260A @60% / miscela 200A @60%				
Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG					
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>					
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%				
<b>CAVI MASSA</b>					
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	●	●	●
<b>RIDUTTORI GAS</b>					
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri	●	●	●	●
<b>OPTIONAL</b>					
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia				
460292	Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo				
	Impianto completo SMARTCAR 201 con torcia raffreddato ad aria	●			
	Impianto completo SMARTCAR 205 PULSE con torcia raffreddato ad aria		●		
	Impianto completo SMARTCAR 271 con torcia raffreddato ad aria			●	
	Impianto completo SMARTCAR 275 PULSE con torcia raffreddato ad aria				●



# CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE

GENERATORI MULTIPROCESSO CHE ALLARGANO I TUOI ORIZZONTI DI SALDATURA



**CONVEX MOBILE**



**CONVEX MOBILE PULSE**

Potenti saldatrici con le dimensioni di un normale trainafile: questa è la peculiarità della serie **CONVEX MOBILE**, gli innovativi generatori sinergici multi-processo per la saldatura in MIG/MAG, MMA e TIG con modalità "Lift".

Versatili, facili da trasportare e da usare, le saldatrici **CONVEX MOBILE** sono prodotti di alto livello tecnologico e molto apprezzati ovunque sia richiesta una saldatura di alta qualità e sono ideali per lavori in cantiere, lavori di manutenzione, riparazione in carrozzeria e lavori di carpenteria leggera.

**CONVEX MOBILE PULSE**, grazie ai procedimenti aggiuntivi MIG Pulsato e MIG Doppio Pulsato, permettono prestazioni di alta qualità su tutti i materiali e in particolare su acciaio inossidabile, acciaio zincato e alluminio, riducendo al minimo i lavori di rilavorazione dovuti agli spruzzi di saldatura.

**CONVEX MOBILE 201 e 205 PULSE**, con alimentazione monofase, dispongono della tecnologia PFC che ottimizza la quantità di consumo energetico consentendone l'utilizzo senza problemi ed alla massima potenza su rete con fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Ultra-compatto, leggero e potente
- Eccellenti prestazioni di saldatura
- Saldatrici multiprocesso e sinergiche

## CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE CARATTERISTICHE

- Controllo digitale con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale utilizzato, gas e filo
- Semplicità di utilizzo con facile selezione e richiamo dei parametri e dei programmi di saldatura
- Inversione di polarità di serie per la saldatura dei più comuni fili animati con e senza gas.
- Adatti per bobine di filo con Ø 300 mm
- Trainafile professionale a 4 rulli da 37mm a doppia cava sostituibili senza l'uso di utensili
- Funzione "Energy Saving" che attiva il ventilatore solo quando necessario
- Controllo della corrente iniziale e del cratere finale
- Possibilità di utilizzare torce Up/Down



DATI TECNICI	CONVEX MOBILE 201 / CONVEX MOBILE 205 PULSE			CONVEX MOBILE 251 / CONVEX MOBILE 255 PULSE			
	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA	
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +15% -15%	230	-	-	-	-	
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +15% -15%	-	-	-	400	-	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	6	4,6	7,1	10	8,5	
Fusibile ritardato (I <sub>ef</sub> )	A	16	16	16	16	16	
Fattore di Potenza /cos φ		0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,74/0,99	0,69/0,99	
Rendimento			0,84		0,89		
Tensione secondaria a vuoto	V	45	45	45	60	60	
Campo di regolazione	A	10 - 200	5 - 200	10 - 200	10 - 250	5 - 250	
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	105	105	105	180	180	
	A 60 %	140	140	140	200	200	
	A X %	200 (25%)	200 (25%)	200 (25%)	250 (35%)	250 (35%)	
Fili	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	
Bobina	Ø mm	300	-	-	300	-	
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]					
Grado di Protezione	IP	23 S			23 S		
Dimensione (P x L x A)	mm	650 x 300 x 388			650 x 300 x 388		
Peso	Kg	20			21		



Meccanismo di alimentazione professionale a doppia cava con 4 rulli



Carrello porta bobina CT 401 con raffreddamento ad acqua e cassetto (solo per CONVEX MOBILE 3PH)



#### PROCESSO DI SALDATURA SPECIALE

Standard incluso in  
CONVEX MOBILE 205 PULSE  
CONVEX MOBILE 251  
CONVEX MOBILE 255 PULSE



**vision.COLD**  
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico

#### INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	CONVEX MOBILE					
		201 ARIA	205 PULSE ARIA	251 ARIA	ACQUA	255 PULSE ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI</b>							
005000	Generatore <b>CONVEX MOBILE 201</b> 230 V monofase per bobine Ø 300 mm	●					
005005	Generatore <b>CONVEX MOBILE 205 PULSE</b> 230 V monofase per bobine Ø 300 mm (*)		●				
004785	Generatore <b>CONVEX MOBILE 251</b> 400 V trifase per bobine Ø 300 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 mm (*)			●	≈		
004780	Generatore <b>CONVEX MOBILE 255 PULSE</b> 400 V trifase per bobine Ø 300 mm, 4 rulli Ø 0,8 - 1,0 mm (*) (* ) I processi Vision.COLD ed EPC sono forniti come standard					●	≈
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>							
030866	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,0 mm						
030867	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,2 mm						
<b>TORCE MIG/MAG</b>							
020458	Torcia CEA <b>CX 251/3</b> 3 m per filo Ø 0.6/1.0mm CO2 260A @60%/miscela 200A @60%	●	●	●	≈	●	≈
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2mm raffr. ad acqua CO2 300A @100%/miscela 250A @100% Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG	≈	≈	≈	≈	≈	≈
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>							
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%						
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>							
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32</b> 400 V	≈	≈	≈	≈	≈	≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l	≈	≈	≈	≈	≈	≈
<b>CARRELLI</b>							
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bobina	●	●	●	≈	●	≈
449478	Supporto adattatore per montaggio CONVEX MOBILE su CT 401	●	●	●	≈	●	≈
344013	Kit accessori solo per HR 32 / 30	≈	≈	≈	≈	≈	≈
031007	<b>WK 2 kit ruote</b> Extra Large per trascinatore						
<b>CAVI MASSA</b>							
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	●	●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>							
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri	●	●	●	≈	●	≈
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro						
<b>OPTIONAL</b>							
460292	Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo						
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia						
201752	Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm <sup>2</sup>						
	CONVEX MOBILE 201 Impianto completo con torcia raffreddata ad aria	●					
	CONVEX MOBILE 205 Pulse Impianto completo con torcia raffreddata ad aria		●				
	CONVEX MOBILE 251 Impianto completo con torcia raffreddata ad aria			●			
	CONVEX MOBILE 251 Impianto completo con torcia raffreddata ad acqua				≈		
	CONVEX MOBILE 255 Pulse Impianto completo con torcia raffreddata ad aria					●	
	CONVEX MOBILE 255 Pulse Impianto completo con torcia raffreddata ad acqua						≈



# CONVEX / CONVEX PULSE

OTTIME ATTREZZATURE DI SALDATURA  
PER SALDATORI PROFESSIONISTI



**CONVEX**



**CONVEX PULSE**

**CONVEX** e **CONVEX PULSE** sono impianti multiprocesso compatti per la saldatura MIG-MAG, elettrodo e TIG con innesco tipo "Lift". Tecnicamente all'avanguardia, robusti e semplici da utilizzare, permettono di effettuare saldature di eccellente qualità in MIG-MAG e, con il modello **CONVEX PULSE**, anche in MIG pulsato e doppio pulsato.

Gli impianti **CONVEX** e **CONVEX PULSE** consentono anche all'operatore meno esperto di regolare in maniera intuitiva e con estrema facilità tutti i parametri di saldatura. Una volta impostato il tipo di programma in base al materiale, diametro del filo e gas utilizzati, il controllo determina automaticamente i migliori parametri di saldatura.

Questi impianti rappresentano la migliore soluzione in tutti i campi industriali e per tutti gli impieghi qualificati di saldatura che richiedono elevata precisione e ripetibilità dei risultati, in particolare in lavori di carpenteria leggera e nel settore automotive.



vision.PULSE

dual.PULSE

- Semplice, potente e compatto
- Multi-processo con grandi prestazioni
- Disponibili processi di saldatura speciali



## CONVEX / CONVEX PULSE **CARATTERISTICHE**

- Generatori multiprocesso: MMA - TIG LIFT - MIG/MAG sinergico e manuale. Nei modelli CONVEX PULSE: MIG Pulsato e Doppio Pulsato
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate
- Tasto "Smart PROGRAM" per selezionare rapidamente ogni programma
- Adatti per bobine di filo con Ø 300 mm
- Traina-filo con 4 rulli di grande diametro per un azionamento preciso e costante del filo
- Rulli a doppia cava sostituibili senza alcun utensile
- Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore e il raffreddamento della torcia solo quando necessario
- Eccellente innesco dell'arco, sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente l'apparecchiatura con chiave di accesso tramite password
- Coperchio di protezione del pannello di controllo
- Controllo della corrente iniziale e del cratere finale



### **BURN-BACK CONTROL**

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 e indesiderata "pallina", garantendo così una corretta riaccensione dell'arco.



### **WSC - WIRE START CONTROL**

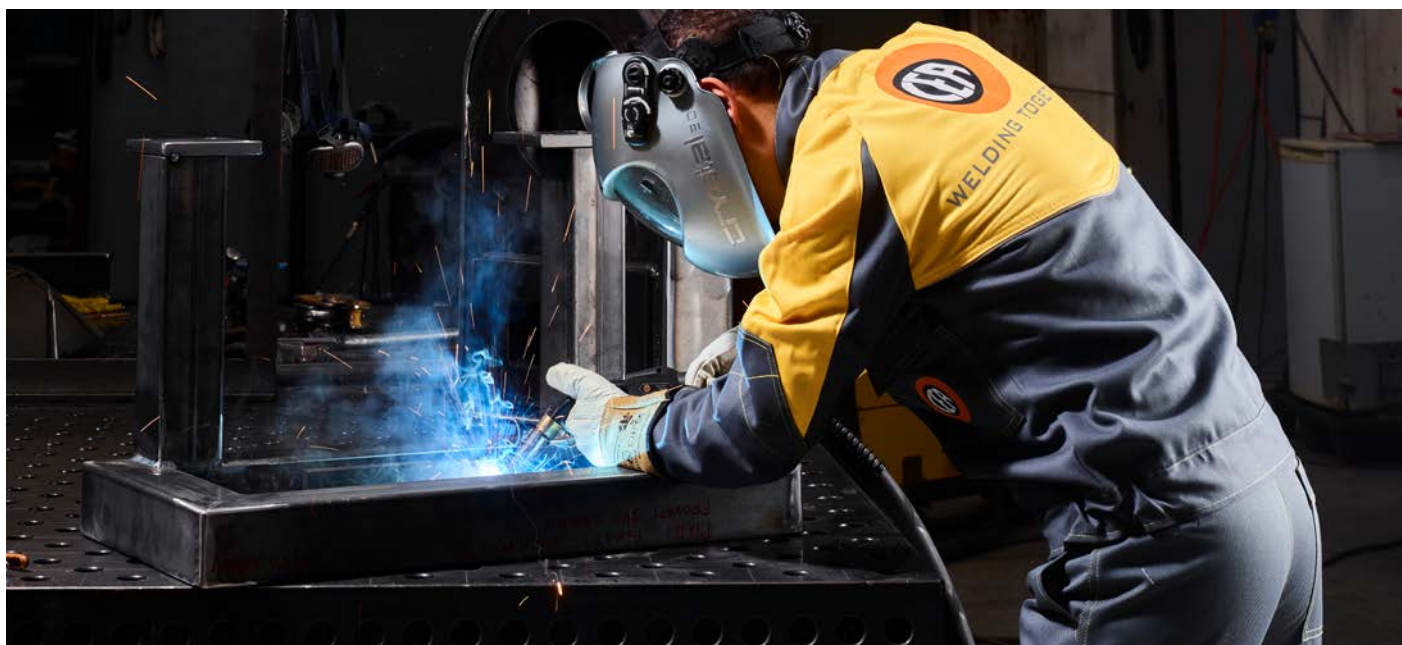
Il controllo dell'innesco dell'arco WSC previene le incollature del filo al pezzo da saldare o all'ugello della torcia assicurando inneschi sempre pronti, precisi e "morbidi".

### **DUAL-PULSED (CONVEX PULSE)**

La doppia pulsazione permette di ridurre ulteriormente l'apporto termico riducendo le deformazioni e assicurando cordoni di saldatura di elevata estetica con finiture paragonabili a quelle ottenibili con la saldatura tipo TIG.

La saldatura dual-pulse è particolarmente indicata nella saldatura dell'alluminio e dell'acciaio inossidabile.





## DUE VERSIONI DISPONIBILI: STANDARD e PREMIUM

I modelli CONVEX e CONVEX PULSE sono disponibili nelle configurazioni STANDARD, studiate per le applicazioni di saldatura più comuni, e PREMIUM, dotate anche degli innovativi processi di saldatura vision.COLD e vision.ULTRASPEED, dedicati a chi vuole una saldatrice con performance di livello superiore e con la massima flessibilità su ogni materiale.

### PACCHETTO STANDARD

Fornito completo di:

PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi

### PACCHETTO PREMIUM

Fornito completo di:

PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW (Rutile, Basico, Core) Duplex - Super Duplex



vision.COLD  
per saldatura MIG/MAG  
con basso apporto  
termico



vision.ULTRASPEED  
per saldare spessori medio  
piccoli con una velocità molto  
più elevata



ECP  
Extra Curve Package

DATI TECNICI		CONVEX		CONVEX PULSE	
		321	401	325	405
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +10% -10%	400	400	400	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	13	17,8	17	23,7
Fusibile ritardato (left)	A	20	25	20	25
Fattore di Potenza /cos φ		0,87/0,99	0,90/0,99	0,70/0,99	0,70/0,99
Rendimento		0,87	0,87	0,87	0,87
Tensione secondaria a vuoto	V	63	63	63	63
Campo di regolazione	A	10 - 320	10 - 400	10 - 320	10 - 400
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	280	300	280	300
	A 60 %	300	350	300	350
	A X %	320 (40%)	400 (40%)	320 (40%)	400 (40%)
Fili	Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
Bobina	Ø mm	300	300	300	300
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10			
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515
Peso	Kg	41	42	42	43

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	CONVEX 321		CONVEX 325 PULSE		CONVEX 401		CONVEX 405 PULSE	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
GENERATORI									
004640	Generatore <b>CONVEX 321</b> 400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm	●	≈						
004645	Generatore <b>CONVEX 401</b> 400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm					●	≈		
004825	Generatore <b>CONVEX 325 PULSE</b> 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm			●	≈				
004830	Generatore <b>CONVEX 405 PULSE</b> 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm							●	≈
<i>I Modelli Standard sono forniti dei programmi per Fe - CrNi - Al e dei processi TIG / MMA</i>									
GENERATORI - VERSIONE PREMIUM									
004640PR	Generatore <b>CONVEX 321 PREMIUM</b> 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm								
004645PR	Generatore <b>CONVEX 401 PREMIUM</b> 400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm								
004825PR	Generatore <b>CONVEX 325 PULSE PREMIUM</b> 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm								
004830PR	Generatore <b>CONVEX 405 PULSE PREMIUM</b> 400V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm								
<i>I Modelli Premium sono forniti con già installati i software vision.COLD - vision.ULTRASPEED ed ECP</i>									
KIT PER SALDATURA ALLUMINIO									
030866	<b>Kit per Alluminio</b> (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,0 mm								
030867	<b>Kit per Alluminio</b> (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,2 mm								
TORCE MIG/MAG									
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm C02 340A @60% / miscela 290A @60%	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raff. ad acqua C02 300A @100% / miscela 250A		≈		≈		≈		≈
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raff. ad acqua C02 500A @100% / miscela 450A @100%		≈		≈		≈		≈
<i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i>									
TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO									
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%								
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO									
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32</b> 400 V		≈		≈		≈		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈		≈
CARRELLI									
234909	Carrello <b>CT 45</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
CAVI MASSA									
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
RIDUTTORI GAS									
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
020916	Riduttore con flussometro 1 manometro								
OPTIONAL									
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia								
020340	Autotrasformatore trifase A13-H 230/400 V - 50/60 Hz trifase								
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo								
	Impianto completo CONVEX 321 con torcia raffreddata ad aria	●							
	Impianto completo CONVEX 321 con torcia raffreddata ad acqua		≈						
	Impianto completo CONVEX 325 PULSE con torcia raffreddata ad aria			●					
	Impianto completo CONVEX 325 PULSE con torcia raffreddata ad acqua				≈				
	Impianto completo CONVEX 401 con torcia raffreddata ad aria					●			
	Impianto completo CONVEX 401 con torcia raffreddata ad acqua						≈		
	Impianto completo CONVEX 405 PULSE con torcia raffreddata ad aria							●	
	Impianto completo CONVEX 405 PULSE con torcia raffreddata ad acqua								≈



# DOGMA / DOGMA PULSE

THE FIRST - THE GAME CHANGER



**DOGMA**



**DOGMA PULSE**

**DOGMA** è un impianto di saldatura di nuova concezione, realmente unico nel suo genere nel mercato dei MIG compatti multi-processo.

**DOGMA**, con il suo design rivoluzionario, rompe con la tradizione.

**DOGMA** nasce tenendo il comfort del saldatore al centro del suo sviluppo e mantenendo la qualità distintiva dei prodotti CEA: ogni sua caratteristica è volta a ridurre i tempi di preparazione e semplificare le attività dell'operatore per una maggiore soddisfazione e conseguenti migliori risultati.

**DOGMA** è unico ed ineguagliabile nella sua capacità di combinare un design ergonomico con le eccellenti caratteristiche di saldatura del suo controllo d'arco preciso e stabile. Questo rende **DOGMA** perfetto per tutte le applicazioni di saldatura qualificate e in tutti i settori industriali.

**DOGMA** sono dotate di serie della nuova interfaccia X VISION, semplice e completa, per il controllo e il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura.

**DOGMA** permette di saldare in MIG/MAG sinergico, TIG Lift e MMA. **DOGMA** è disponibile anche nella versione **DOGMA PULSE** con processi di saldatura MIG Pulsato e MIG Doppio Pulsato aggiuntivi.

NOVITA'



vision.PULSE

dual.PULSE

- Innovativo, unico, impareggiabile
- Eccezionale qualità di saldatura
- Nuovo livello di ergonomia



BREVETTO IN APPROVAZIONE:  
PA102974IT01



## DOGMA DESIGN INNOVATIVO

- Bobina di filo facile da caricare grazie alla posizione ergonomica frontale superiore del supporto della bobina
- Facile controllo ed inserimento del filo di saldatura nel meccanismo di trascinamento grazie alla sua alta posizione frontale
- Grande visibilità frontale del vano traina-filo e del pannello controllo
- Pannello di controllo in posizione frontale inclinata
- Lo sviluppo verticale dell'apparecchiatura consente di risparmiare spazio e superficie
- Posizione elevata del connettore della torcia con uscita inclinata per ottimizzare lo scorrimento del filo di saldatura
- Scomparto per i rulli di trascinamento accanto al meccanismo di alimentazione del filo per una rapida sostituzione
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrato nel generatore (versione W)



**BOBINA FACILE  
DA CARICARE**



**ATTACCO TORCIA  
INCLINATO**



**GRANDE VISIBILITÀ  
FRONTALE**



**PICCOLO INGOMBRO  
IN PIANTA**



## DOGMA CARATTERISTICHE

- Generatori multi-processo: MMA - TIG LIFT - MIG/MAG Sinergico e Manuale e per DOGMA PULSE anche MIG Pulsato e Doppio Pulsato
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate
- Traina-filo con 4 rulli di grande diametro per un azionamento preciso e costante del filo
- Rulli a doppia cava sostituibili senza alcun utensile
- Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore e il raffreddamento della torcia solo quando necessario
- Eccellente innesco dell'arco, sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente l'apparecchiatura tramite password





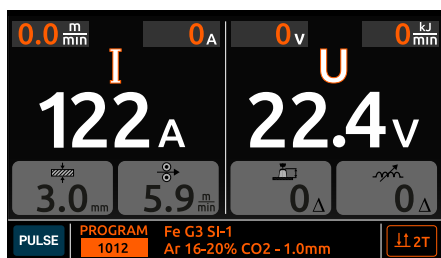
## X VISION CONTROL DISPLAY

Display di controllo X Vision con encoder "TWO CLICK KNOB" per la preimpostazione e il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura:

- Interfaccia intuitiva
- Modalità di saldatura "ciclo"
- Memorizzazione e richiamo dei programmi di saldatura personalizzabili
- Possibilità di copiare facilmente i "job" (impostazioni di saldatura) da una macchina all'altra tramite USB
- Infografica d'impostazione avanzata



### MODALITA' SALDATURA



### MODALITA' IMPOSTAZIONE

MATERIAL	Fe G3 Si-1
DIAMETER	1.2 mm
GAS	Ar 16-20% CO2
PROCESS	MIG PULSE
PROGRAM	013
PULSE PROGRAM Fe G3 Si-1 Ar 16-20% CO2 - 1.2mm	
1013	
PROCESS	PRG
MODE	FX
JOB	MENU

### GESTIONE JOB AVANZATA

COPY JOB			
J01	SYNERGIC 1	0.5 s	122A
J01	DOUBLE PULSE	0.3 s	155A
DOUBLE PULSE	PROGRAM Fe G3 Si-1 Ar 16-20% CO2 - 0.8mm		1013
J07	MANUAL	0.0 s	12.0 m/min

## PACCHETTO DOGMA

**DOGMA XV** e **DOGMA XV PREMIUM** sono forniti con gli innovativi processi vision.COLD e vision.ULTRASPEED, indicati per chiunque cerchi un impianto di saldatura più performante e con la massima flessibilità coi diversi materiali.

### DOGMA PULSE XV

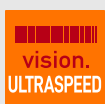
Fornite di serie con:  
PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi

### DOGMA XV / DOGMA PULSE XV PREMIUM

Fornite di serie con:  
PROGRAMMI SINERGICI Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW ( Rutile- Basico - Core) Duplex - Super Duplex




vision.COLD per saldatura MIG/MAG con basso apporto termico

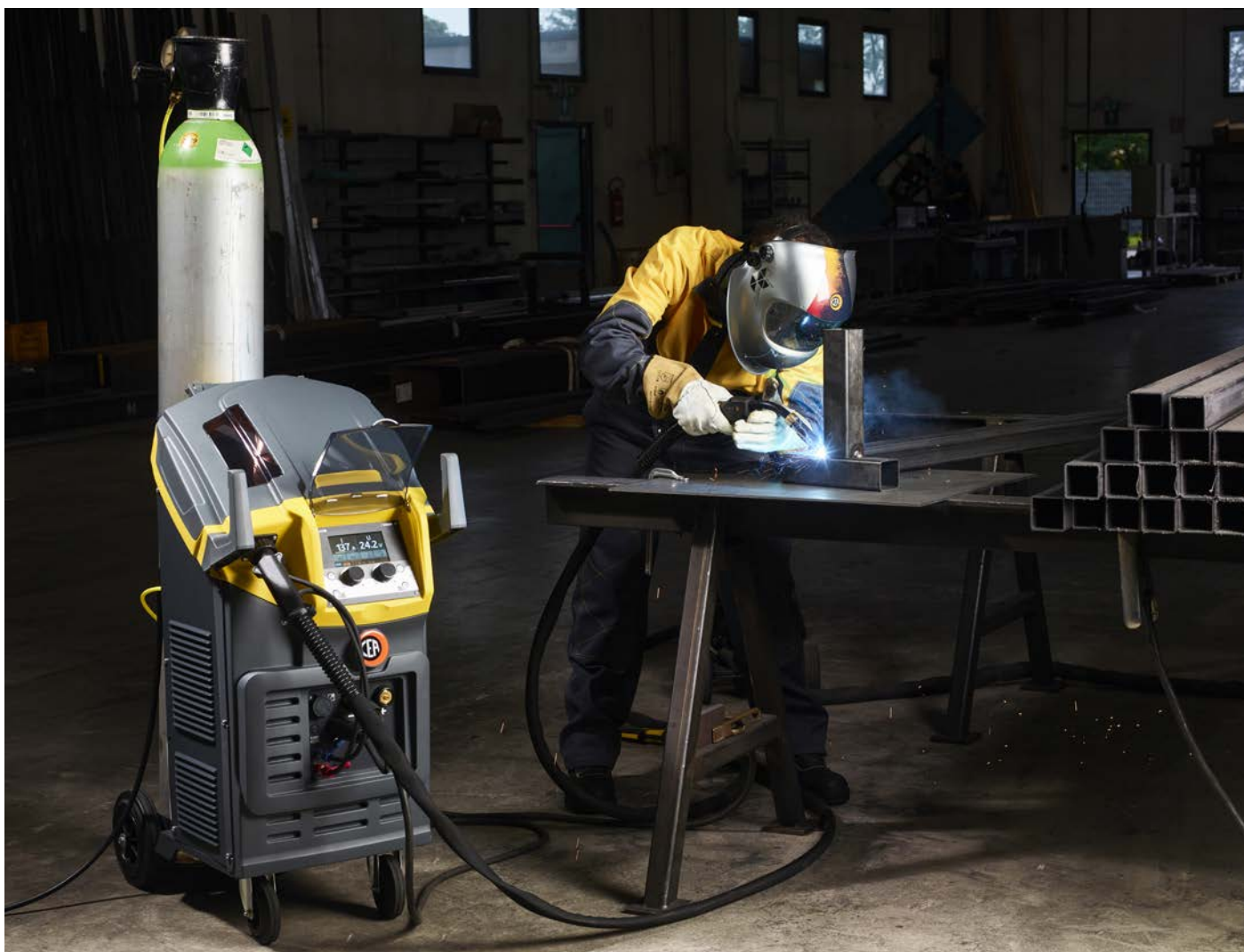


vision.ULTRASPEED per saldare spessori medio piccoli con una velocità molto più elevata



ECP Extra Curve Package

DATI TECNICI		DOGMA XV			DOGMA PULSE XV		
		272 / 272 W	322 / 322 W	402 / 402 W	276 / 276 W	326 / 326 W	406 / 406 W
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	V +/- 20%	400	400	400	400	400	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	11,0	12,6	16,8	11,0	12,6	17,3
Fusibile ritardato (left)	A	16	16	20	16	16	20
Fattore di Potenza /cos φ		0,74/0,99	0,87/0,99	0,92/0,99	0,74/0,99	0,87/0,99	0,92/0,99
Rendimento		0,89	0,88	0,88	0,89	0,88	0,88
Tensione secondaria a vuoto	V	60	63	63	60	63	63
Campo di regolazione	A	10 - 270	10 - 320	10 - 400	10 - 270	10 - 320	10 - 400
	A 100 %	180	240	300	180	240	300
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 60 %	200	270	340	200	270	340
	A X %	270 (30%)	320 (35%)	400 (35%)	270 (30%)	320 (35%)	400 (35%)
Fili	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 • 					
Grado di Protezione	IP	21 S	21 S	21 S	21 S	21 S	21 S
Dimensione (P x L x A)	mm	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047
Peso	Kg	45 / 54 (W)	48 / 57 (W)	53 / 62 (W)	45 / 54 (W)	48 / 57 (W)	53 / 62 (W)



**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

CODICE	DESCRIZIONE	DOGMA XV					
		272 ARIA	272 W ACQUA	322 ARIA	322 W ACQUA	402 ARIA	402 W ACQUA
<b>GENERATORI</b>							
004621	Generatore <b>DOGMA 272 XV</b> 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)	●					
004622	Generatore <b>DOGMA 322 XV</b> 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)			●			
004623	Generatore <b>DOGMA 402 XV</b> 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm)					●	
004626	Generatore <b>DOGMA 272 W XV</b> raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)		≈				
004627	Generatore <b>DOGMA 322 W XV</b> raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)				≈		
004628	Generatore <b>DOGMA 402 W XV</b> raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm)						≈
(*) <i>Vision.COLD e vision.ULTRASPEED e ECP sono standard in DOGMA 272 - 322 - 402</i>							
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>							
030866	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per <b>filo Ø 1,0 mm</b>						
030867	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per <b>filo Ø 1,2 mm</b>						
<b>TORCE MIG/MAG</b>							
020458	Torcia CEA <b>CX 251/3</b> 3 m per filo Ø 0.6/1.0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60%	●					
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%			●		●	
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raffr. ad acqua CO2 300A @100%/miscela 250A @100%		≈		≈		
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raffr. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100%						≈
020488	Torcia Push <b>Pull PP 401 D</b> 8 m 24 V filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031123)						
031123	Kit Scheda sincronizzazione <b>Push Pull 24 / 42 V</b> (da ordinare con torcia Push pull)						
<i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i>							
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>							
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%						
<b>CAVI MASSA</b>							
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈				
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m			●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>							
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>							
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia						
460369	WPE 1 Kit di estensione delle connessioni acqua per torce non standard CEA						
402275A	Liquido di raffreddamento <b>Cea CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈
	Impianto completo DOGMA 272 XV con torcia raffreddato ad aria	●					
	Impianto completo DOGMA 272 W XV con torcia raffreddato ad acqua		≈				
	Impianto completo DOGMA 322 XV con torcia raffreddato ad aria			●			
	Impianto completo DOGMA 322 W XV con torcia raffreddato ad acqua				≈		
	Impianto completo DOGMA 402 XV con torcia raffreddato ad aria					●	
	Impianto completo DOGMA 402 W XV con torcia raffreddato ad acqua						≈

(\*\*) Terzo trimestre 2024

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

CODICE	DESCRIZIONE	DOGMA PULSE XV					
		276 ARIA	276 W ACQUA	326 ARIA	326 W ACQUA	406 ARIA	406 W ACQUA
<b>GENERATORI</b>							
004855	Generatore <b>DOGMA 276 PULSE XV</b> 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)	●					
004860	Generatore <b>DOGMA 326 PULSE XV</b> 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)			●			
004865	Generatore <b>DOGMA 406 PULSE XV</b> 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm)					●	
004870	Generatore <b>DOGMA 276 W PULSE XV</b> raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)		≈				
004875	Generatore <b>DOGMA 326 W PULSE XV</b> raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)				≈		
004880	Generatore <b>DOGMA 406 W PULSE XV</b> raffreddamento ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)						≈
<i>I Modelli Standard sono forniti dei programmi per Fe - CrNi - Al e dei processi TIG / MMA</i>							
<b>GENERATORI - VERSIONE PREMIUM</b>							
004855PR	Generatore <b>DOGMA 276 PULSE XV PREMIUM</b> 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)						
004860PR	Generatore <b>DOGMA 326 PULSE XV PREMIUM</b> 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)						
004865PR	Generatore <b>DOGMA 406 PULSE XV PREMIUM</b> 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm)						
004870PR	Generatore <b>DOGMA 276 W PULSE XV PREMIUM</b> raffr. ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)		≈				
004875PR	Generatore <b>DOGMA 326 W PULSE XV PREMIUM</b> raffr. ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm)				≈		
004880PR	Generatore <b>DOGMA 406 W PULSE XV PREMIUM</b> raffr. ad acqua 400V (4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm)						≈
<i>I Modelli Premium sono forniti con già installati i software vision.COLD - vision.ULTRASPEED ed ECP</i>							
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>							
030866	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,0 mm						
030867	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati) per filo Ø 1,2 mm						
<b>TORCE MIG/MAG</b>							
020458	Torcia CEA <b>CX 251/3</b> 3 m per filo Ø 0.6/1.0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60%	●					
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%			●		●	
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raffr. ad acqua CO2 300A @100%/miscela 250A @100%		≈		≈		
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raffr. ad acqua CO2 500A @100%/miscela 450A @100%						≈
020488	Torcia Push Pull <b>PP 401 D</b> 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031123)						
031123	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull 24 / 42 V</b> (da ordinare con torcia Push pull)						
<i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i>							
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>							
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%						
<b>CAVI MASSA</b>							
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈				
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m			●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>							
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>							
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia						
460369	WPE 1 Kit di estensione delle connessioni acqua per torce non standard CEA						
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈
	Impianto completo DOGMA 276 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria	●					
	Impianto completo DOGMA 276 PULSE W XV con torcia raffreddato ad acqua		≈				
	Impianto completo DOGMA 326 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria			●			
	Impianto completo DOGMA 326 PULSE W XV con torcia raffreddato ad acqua				≈		
	Impianto completo DOGMA 406 PULSE XV con torcia raffreddato ad aria					●	
	Impianto completo DOGMA 406 PULSE W XV con torcia raffreddato ad acqua						≈

(\*\*) Terzo trimestre 2024



# MAXI i

LA MIGLIORE SOLUZIONE PER LE SALDATURE PIU' COMUNI



Gli inverter **MAXI i** sono l'evoluzione delle tradizionali apparecchiature MIG con regolazione a scatti e presentano un moderno generatore ad inverter integrato in una robusta struttura metallica e un pannello di controllo semplice ma che garantisce in ogni caso buone prestazioni di saldatura.

**MAXI i** presenta la stessa semplicità di regolazione delle apparecchiature MIG convenzionali, con due sole manopole per impostare separatamente la tensione di saldatura e la velocità del filo come desiderato.

**MAXI i** sono una scelta ottimale per applicazioni industriali, lavori di carpenteria media e pesante in cui è necessaria una saldatrice semplice, robusta e facile da usare per sostituire i vecchi impianti MIG con regolazione a scatti, ma con in più un'efficienza energetica molto più elevata.

NOVITA'



- Semplice, robusto e affidabile
- Buone prestazioni di saldatura
- Maggiore efficienza energetica



## MAXI i CARATTERISTICHE

- Ottime caratteristiche d'arco, ottimizzate per i materiali più comuni.
- Grande robustezza, solida struttura metallica portante
- Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore e il raffreddamento della torcia solo quando necessario.
- Eccellente innesco dell'arco, sempre preciso ed efficiente
- Consumo energetico ridotto
- I MAXI i W sono dotati di un'unità di raffreddamento ad acqua per la torcia integrata
- Voltmetro e Amperometro digitali con memorizzazione ultimi parametri di saldatura
- Nella versione raffreddata ad aria, MAXI i può utilizzare cavi di interconnessione lunghi oltre 50 m



## TRAINAFILO WF 6 / WF 7

- Meccanismo traina-filo professionale con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento preciso e costante del filo
- **RULLI A DOPPIA CAVA** sostituibili senza alcun utensile
- **BOBINE** fino a Ø 300 mm
- **FINESTRA DI ISPEZIONE** nel coperchio della bobina
- **HK2** Kit sospensione
- Selettore **2/4 TEMPI**
- Regolazioni di **BURN-BACK** e **RAMPA MOTORE** per un preciso innesco dell'arco



## WF 7 CARATTERISTICHE

- Regolazione elettronica della tensione



## SWF STRONG FEEDER

Alimentatori SWF, con robusta valigia plastica, ideali per lavori in cantiere e negli ambienti più difficili. Possono essere utilizzati con bobine di filo fino a Ø 300 mm.



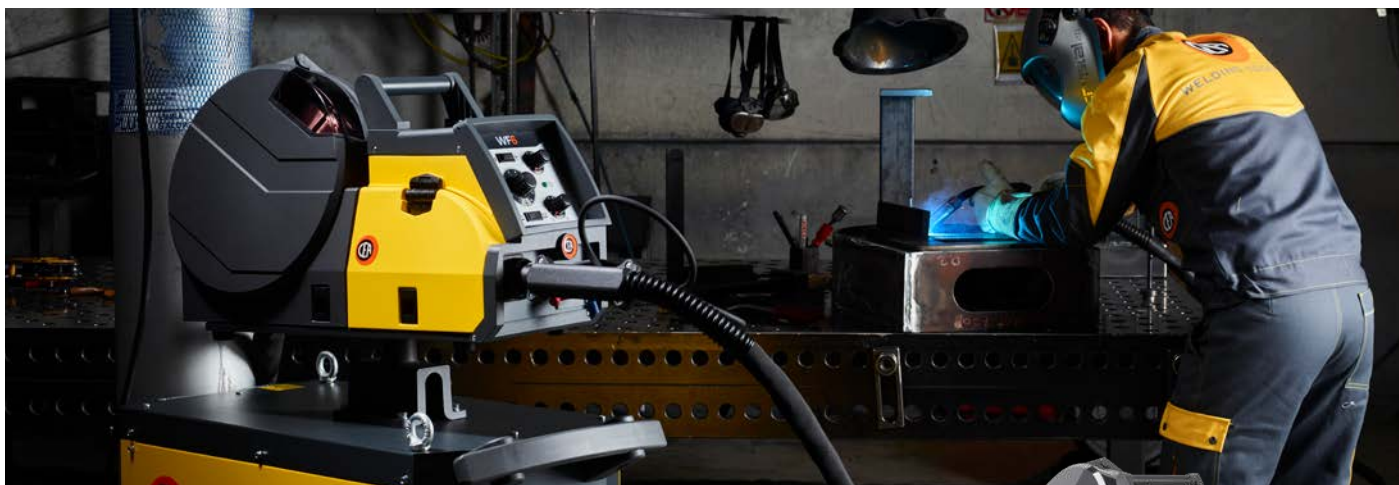
## FSC - Fast Start Control

È l'innovativo controllo di innesco che riduce drasticamente il tempo di accensione dell'arco. Con questa nuova tecnologia è possibile avere un'accensione rapida e perfetta ad ogni avvio. Questo è ideale per la saldatura a punti e per il pre-assemblaggio dei componenti.

## INTERCAMBIABILITA' CON IL VECCHIO GENERATORE

I generatori Maxi i sono intercambiabili con i precedenti generatori MAXI con regolazione a scatti.

Questo significa che possono lavorare con lo stesso cavo di interconnessione delle apparecchiature MAXI a scatti e con i loro traina-fili e gruppi di raffreddamento.



## DUE VERSIONI DISPONIBILI

Per adattare MAXI i ad ogni possibile applicazione, CEA propone due versioni del generatore: MAXI i raffreddato ad aria e MAXI i W raffreddato ad acqua.

Lo stesso traina-filo può funzionare in modalità raffreddata ad acqua semplicemente aggiungendo il kit accessori MXi.

MAXI i raffreddata ad aria

MAXI i W raffreddata ad acqua



DATI TECNICI		MAXI i			
		406	406 W	506	506 W
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	V +/- 20%	400	400	400	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	17	17,5	23,5	24
Fusibile ritardato (left)	A	16	16	20	20
Fattore di Potenza /cos φ		0,92 / 0,99	0,92 / 0,99	0,94 / 0,99	0,94 / 0,99
Rendimento		0,87	0,87	0,87	0,87
Tensione secondaria a vuoto	V	50	50	56	56
Campo di regolazione	A	20 - 400	20 - 400	20 - 500	20 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	280	280	330	330
	A 60 %	320	320	400	400
	A 35 %	400	400	500	500
Fili	∅ mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S]			
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930
Peso	Kg	48	61	52	65

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

CODICE	DESCRIZIONE	MAXI i 406 ARIA	MAXI i 406 W ACQUA	MAXI i 506 ARIA	MAXI i 506 W ACQUA
<b>GENERATORI</b>					
006170	Generatore <b>MAXI 406 i</b> 400 V 3 phase	●			
006175	Generatore <b>MAXI 406 i W</b> 400 V 3 phase		≈		
006180	Generatore <b>MAXI 506 i</b> 400 V 3 phase			●	
006185	Generatore <b>MAXI 506 i W</b> 400 V 3 phase				≈
<b>CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE PER WF 5 / WF 6</b>					
010930	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF5/WF6	●		●	
010935	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF5/WF6				
010940	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF5/WF6				
010945	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6		≈		≈
010950	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6				
010955	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6				
<b>CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE PER WF 7</b>					
010960	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF7				
010965	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF7				
010970	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF7				
010975	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF7				
010980	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF7				
010985	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF7				
<b>TRASCINATORI FILO</b>					
030637	Trascinatore chiuso <b>WF 7</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2) con regolazione della tensione				
030636	Trascinatore chiuso <b>WF 6</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2)	●	≈	●	≈
030635	Trascinatore chiuso <b>WF 5</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2)				
031122	<b>HK 2</b> Kit Sospensione				
031009	Accessorio: "MAXI" per connettere cavi di interconnessione raffreddati ad acqua al trascinatore		≈		≈
031116	<b>WK 4</b> kit ruote standard per trascinatori				
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore				
030927	Kit ruote per WF 5 con piastra (cod. 030887) per fissaggio della connessione				
030887	Piastra per fissaggio della Connessione Generatore-Trascinatore sul trainafilo (già compresa nei kit ruote 030924)				
030755	Trascinatore in valigia SWF (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2 mm) con attacco EURO				
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>					
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm				
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm				
030899	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm				
<b>TORCE MIG/MAG</b>					
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm C02 340A @60% / miscela 290A @60%	●		●	
020471	Torcia CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm C02 400A @60% / miscela 300A @60%				
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raffr. ad acqua C02 300A @100% / miscela 250A @100%				
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raffr. ad acqua C02 500A @100% / miscela 450A @100%		≈		≈
<i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i>					
<b>CAVI MASSA</b>					
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>					
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>					
402275A	Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l		≈		≈
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia				
	Impianto completo MAXI i 406 con torcia raffreddato ad aria	●			
	Impianto completo MAXI i 406 W con torcia raffreddato ad acqua		≈		
	Impianto completo MAXI i 506 con torcia raffreddato ad aria			●	
	Impianto completo MAXI i 506 W con torcia raffreddato ad acqua				≈



# MAXIQ

QUALCOSA DI DIVERSO NEL MONDO DELLA SALDATURA



**MAXIQ** rappresenta la logica evoluzione delle tradizionali saldatrici MIG con regolazione a scatti e presenta un moderno inverter integrato in una robusta struttura metallica ed un controllo digitale semplice e innovativo che garantisce in ogni condizione prestazioni di saldatura di alta qualità.

**MAXIQ** mantiene la semplicità di regolazione delle apparecchiature MIG convenzionali grazie alle due sole manopole per l'impostazione della tensione d'arco e della velocità del filo. Queste permettono di impostare facilmente i parametri di saldatura come desiderato senza nessun vincolo dettato da eventuali programmi sinergici.

**MAXIQ** è fornito di modalità **HYBRID SYNERGIC<sup>R</sup>**, che rileva se sono presenti le migliori condizioni durante il processo di saldatura e garantisce così, anche in modalità MIG manuale, le stesse prestazioni di saldatura delle attrezzature più moderne.

Questi generatori di saldatura rappresentano la scelta migliore per saldature di qualità in tutti i settori industriali, come nel caso di lavori di carpenteria media e pesante, cantieri navali e costruzioni in acciaio.



- Semplice e robusta
- Controllo Hybrid Synergic<sup>R</sup>
- Grandi prestazioni di saldatura



## MAXIQ CARATTERISTICHE

- Due modalità di saldatura MIG/MAG: MANUALE e HYBRID SYNERGIC<sup>®</sup>
- Tutti i parametri di saldatura controllati direttamente sul trainafile.
- Modalità "Hybrid SynergicR PRE SET" per avere le migliori caratteristiche di saldatura in base al tipo di materiale e filo utilizzato.
- Funzione "risparmio energetico" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore e il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario.
- Eccellente innesco dell'arco sempre preciso ed efficiente
- Controllo del cratere finale
- Controllo del Burn-Back
- MAXIQ W è dotata di un'unità di raffreddamento ad acqua integrata per la torcia

## TRAINAFILO MF 4 / MF 4W

**4 RULLI** di grande diametro

**RULLI A DOPPIA CAVA**, sostituibili senza alcun utensile

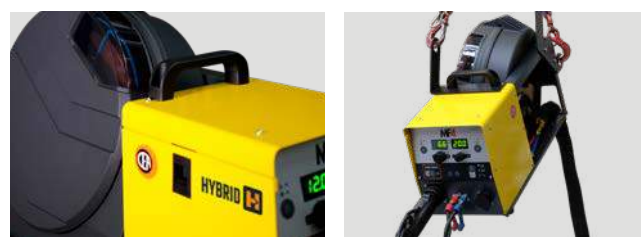
**BOBINE DI FILO** FINO A Ø 300 m

**FINESTRA DI ISPEZIONE** nel coperchio copri-bobina

**Kit di sospensione HK1** (MF4 opzionale)

**I generatori MAXIQ** nella versione raffreddata ad aria possono utilizzare cavi di interconnessione generatore/traina-filo lunghi oltre 50 m

**STRUTTURA ROBUSTA**, fatta per durare



### HYBRID SYNERGIC<sup>®</sup>

Questa modalità di controllo rappresenta qualcosa di assolutamente innovativo nel mondo della saldatura.

Pur mantenendo la saldatrice in regolazione manuale, il controllo HYBRID SYNERGIC<sup>®</sup>, a seconda del materiale e del diametro del filo utilizzato, determina la migliore risposta in termini di partenza e deposito del filo durante tutto il ciclo di saldatura.

### SMART LED ASSISTANT

Inoltre, un segnale "smart LED" aiuta gli operatori meno esperti ad impostare i parametri di saldatura più corretti.



## FSC - Fast Start Control

Innovativo controllo dell'innesco dell'arco che riduce drasticamente il tempo di inizio saldatura.

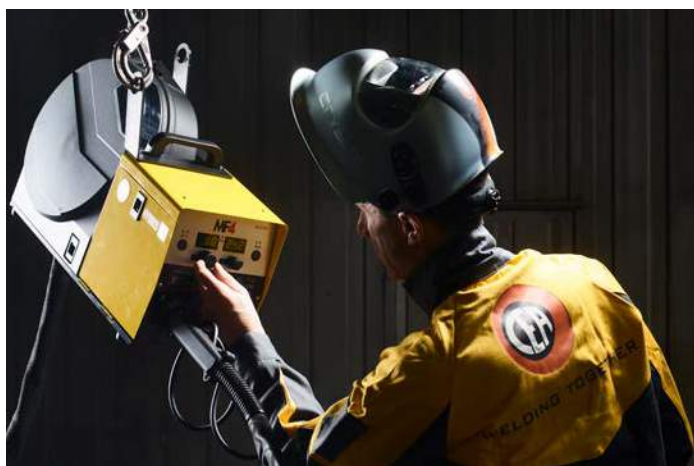
Con questa tecnologia si ottiene un innesco rapido e perfetto in ogni occasione. Ideale per puntatura MIG e lavori di pre-assemblaggio

## AUTOMAZIONE SEMPLICE

La presenza di serie del connettore I/O analogico-digitale consente ai generatori MAXIQ di essere facilmente integrati in impianti di saldatura automatizzata, senza l'aggiunta di costose e sofisticate interfacce normalmente indispensabili per la robotica.

## 4 TEMPI SPECIALE

Si tratta della funzione speciale che consente di risparmiare tempo in saldatura. Il saldatore che lavora in 4 tempi può preparare rapidamente il pezzo con una perfetta puntatura senza cambiare impostazioni sul controllo. Premendo per meno di un secondo il pulsante torcia si lavora come si fosse in 2 tempi anche se il saldatore è impostato il modo 4 tempi. Con la stessa impostazione è sufficiente premere il pulsante torcia per più di un secondo e la saldatrice lavora normalmente in 4 tempi.



DATI TECNICI		MAXIQ		MAXIQ	
		400	400 W	500	500 W
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	19	19,5	25,5	26
Fusibile ritardato (left)	A	25	25	32	32
Fattore di Potenza /cos φ		0,80 / 0,99	0,80 / 0,99	0,87 / 0,99	0,87 / 0,99
Rendimento		0,86	0,86	0,86	0,86
Tensione secondaria a vuoto	V	62	62	62	62
Campo di regolazione	A	10 - 400	10 - 400	10 - 500	10 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	300	300	390	390
	A 60 %	350	350	430	430
	A 35 %	400	400	500	500
Filo	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S]			
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	1040 x 495 x 950	1040 x 495 x 950	1040 x 495 x 950	1040 x 495 x 950
Peso	Kg	66	78	68	80

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

CODICE	DESCRIZIONE	MAXIQ 400 ARIA	MAXIQ 400 W ACQUA	MAXIQ 500 ARIA	MAXIQ 500 W ACQUA
<b>GENERATORI</b>					
006130	Generatore <b>MAXIQ 400</b> 400 V trifase	●			
006135	Generatore <b>MAXIQ 400 W</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua		≈		
006140	Generatore <b>MAXIQ 500</b> 400 V trifase			●	
006145	Generatore <b>MAXIQ 500 W</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua				≈
<b>CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE</b>					
010866	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria	●		●	
010864	Connessione generatore-Trascinatore 4 m Raffreddamento Aria				
010868	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria				
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua		≈		≈
010841	Connessione generatore-Trascinatore 4 m Raffreddamento Acqua				
010846	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua				
<b>TRASCINATORI FILO</b>					
030730	Trascinatore <b>MF 4</b> Hybrid Synergic (4rulli per filo Ø: 1,0 / 1,2mm) con attacco EURO, raffreddamento ad aria	●		●	
030735	Trascinatore <b>MF 4 W</b> Hybrid Synergic (4rulli per filo Ø: 1,0 / 1,2mm) con attacco EURO, raffreddamento ad acqua		≈		≈
031116	<b>WK 4</b> kit ruote standard per trascinatori				
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore				
031117	<b>HK 1</b> Kit Sospensione				
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>					
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm				
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm				
030899	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm				
<b>TORCE MIG/MAG</b>					
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%	●			
020471	Torcia CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm CO2 400A @60% / miscela 300A @60%			●	
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raffr. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100%				
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raffr. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100%		≈		≈
020488	Torcia Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031113)				
031113	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull</b> 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull) <i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i>				
<b>CAVI MASSA</b>					
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈		
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m			●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>					
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>					
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈
236234	<b>RC 178</b> Comando a distanza con cavo da 5 m				
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia				
	Impianto completo MAXIQ 400 con torcia raffreddata ad aria	●			
	Impianto completo MAXIQ 400W con torcia raffreddata ad acqua		≈		
	Impianto completo MAXIQ 500 con torcia raffreddata ad aria			●	
	Impianto completo MAXIQ 500W con torcia raffreddata ad acqua				≈



# Q-YARD

## SALDATRICE MULTIPROCESSO PER CANTIERISTICA



**Q-YARD** è la saldatrice multi-processo ideale per le esigenze della cantieristica. Questo generatore è stato sviluppato e prodotto con i più alti criteri di qualità e affidabilità per consentire le migliori prestazioni di saldatura in tutte le applicazioni di cantiere.

I nuovi trainafile **MF4 YARD** e **MINI MF4 YARD** consentono di mantenere la semplicità di regolazione delle apparecchiature MIG convenzionali e con solo due manopole permettono di impostare la tensione e la velocità del filo.

**Q-YARD** può lavorare con cavi di interconnessione fino a 80m con raffreddamento ad aria della torcia e fino a 40 m con raffreddamento ad acqua.

**Q-YARD** permette di saldare con la modalità **HYBRID SYNERGIC<sup>R</sup>** che garantisce le stesse prestazioni di saldatura delle più moderne attrezzature anche in modalità MIG manuale.



- Saldatrice Multiprocesso, per utilizzo in cantiere
- Controllo Hybrid Synergic<sup>R</sup>
- Eccellenti Prestazioni di saldatura



## Q-YARD CARATTERISTICHE

- Processi: MIG, MMA, TIG Lift
- Design speciale ottimizzato per la cantieristica: facile modalità di sovrapposizione dei generatori
- Due modalità di saldatura MIG/MAG: MANUALE e HYBRID SYNERGIC<sup>®</sup>
- Tutti i parametri sono controllati digitalmente direttamente sul traina-filo
- Modalità "Hybrid Synergic<sup>®</sup> PRE SET" per avere le migliori caratteristiche di saldatura in base al tipo di materiale e filo utilizzato.
- Grande robustezza grazie alla solida struttura metallica portante
- Eccellente innesco dell'arco sempre preciso ed efficiente
- Funzione "risparmio energetico" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore e il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario.
- Controllo del cratere finale
- Controllo del Burn-Back

## TRAINAFILO

### MF4 YARD / MINI MF4 YARD

- **CONTROLLO DIGITALE** di tutti i parametri si trova direttamente sul **MF4 YARD** (raffreddato ad aria) e **MF4W YARD/MINI MF4W YARD** (raffreddato ad acqua).
- **MISURATORE DI PORTATA DEL GAS** compreso di serie.
- **MECCANISMO DI TRAINO PROFESSIONALE** con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento filo preciso e costante del filo
- Rulli **DOPPIA CAVA** sostituibili senza alcun utensile
- **BOBINE** fino a Ø 300 mm (MF4 YARD) o Ø 200 mm (MINI MF4 YARD)
- **FINESTRA DI ISPEZIONE** nel copri-bobina (MF4)
- Kit di sospensione **HK1** (MF4 opzionale)
- Presa **MMA ADAPTOR** per saldare in MMA con pinza connessa direttamente al traina-filo (opzionale)
- Possibilità di utilizzare **CAVI DI INTERCONNESSIONE** con raffreddamento ad aria della torcia lunghi oltre 50m
- **STRUTTURA ROBUSTA**, fatta per durare



### HYBRID SYNERGIC<sup>®</sup>

Questa modalità di controllo rappresenta qualcosa di assolutamente innovativo nel mondo della saldatura.

Pur mantenendo la saldatrice in regolazione manuale, il controllo HYBRID SYNERGIC<sup>®</sup>, a seconda del materiale e del diametro del filo utilizzato, determina la migliore risposta in termini di partenza e deposito del filo durante tutto il ciclo di saldatura.

### SMART LED ASSISTANT

Inoltre, un segnale "smart LED" aiuta gli operatori meno esperti ad impostare i parametri di saldatura più corretti.



## FSC - Fast Start Control

Innovativo controllo dell'innesco dell'arco che riduce drasticamente il tempo di inizio saldatura.

Con questa tecnologia si ottiene un innesco rapido e perfetto in ogni occasione. Ideale per puntatura MIG e lavori di pre-assemblaggio.

## AUTOMAZIONE SEMPLICE

La presenza di serie del connettore I/O analogico-digitale consente ai generatori Q-YARD di essere facilmente integrati in impianti di saldatura automatizzata, senza l'aggiunta di costose e sofisticate interfacce normalmente indispensabili per la robotica.

## 4 TEMPI SPECIALE

È la speciale funzionalità che consente di risparmiare tempo in saldatura. Il saldatore che lavora in 4 tempi può preparare rapidamente il pezzo con una perfetta puntatura senza cambiare impostazioni sul controllo. Premendo per meno di un secondo il pulsante torcia si lavora come si fosse in 2 tempi anche se il saldatore è impostato il modo 4 tempi. Con la stessa impostazione è sufficiente premere il pulsante torcia per più di un secondo e la saldatrice lavora normalmente in 4 tempi.

## CARATTERISTICHE SPECIALI

Le Q-YARD sono dotate di tutte le caratteristiche chiave per un facile utilizzo nella cantieristica, come la possibilità di impilare il generatore e di collegare alimentatori di filo per bobine da 15 kg o 5 kg.

Con l'opzionale HR 42-LC (gruppo di raffreddamento ad acqua), è possibile utilizzare cavi di interconnessione fino a 40m di lunghezza, mentre nelle configurazioni con torcia raffreddata ad aria il cavo di interconnessione può arrivare a 80 m.



DATI TECNICI		Q-YARD 450
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +/- 20%	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	22
Fusibile ritardato (left)	A	32
Fattore di Potenza /cos φ		0,84 / 0,99
Rendimento		0,86
Tensione secondaria a vuoto	V	62
Campo di regolazione	A	10 - 450
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	390
	A 60 %	450
Fili	Ø mm	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10- [S]
Grado di Protezione	IP	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	631 (782 with handle) x 273 x 512 (543 with eyebolts)
Peso	Kg	56

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	Q-YARD 450	
		ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI</b>			
006160	Generatore <b>Q-YARD 450</b> 400 V trifase <i>I Modelli Standard sono forniti dei programmi per Fe - CrNi - Al e dei processi TIG / MMA</i>	●	≈
<b>CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE</b>			
010866	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria	●	
010867	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria		
010868	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria		
010871	20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		
010869	30 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		
010872	40 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua		≈
010842	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua		
010846	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua		
010854	20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		
010876	30 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua per DIGITECH e Q-YARD usare con codice 032105 - HR 41 LC		
<b>TRASCINATORI FILO</b>			
030731	Trascinatore <b>MF 4 yard</b> (4rulli per filo Ø: 1,0 / 1,2mm) con A/V e Flussimetro, raffreddamento ad aria	●	
030736	Trascinatore <b>MF 4 W yard</b> (4rulli per filo Ø: 1,0 / 1,2mm) con A/Ve Flussimetro, raffreddamento ad acqua		≈
400034	Adattatore presa per saldatura in MMA direttamente dall'alimentatore del filo		
031116	<b>WK 4</b> kit ruote standard per trascinatori		
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore		
031117	<b>HK 1</b> Kit Sospensione		
<b>TRASCINAFILO YARD</b>			
030727	Trascinatore Mini MF 4 yard (4rulli per filo Ø: 1,0 / 1,2mm) con A/V e Flussimetro, raffreddamento ad aria		
030728	Trascinatore Mini MF 4 W yard (4rulli per filo Ø: 1,0 / 1,2mm) con A/V e Flussimetro, raffreddamento ad acqua		
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>			
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm		
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm		
030899	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm		
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>			
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32</b> 400 V		≈
032107	Pompa rinforzata <b>HR 42-LC</b> 400 V - 4,5 bar - per connessioni superiori a 20 m		
031172	Piastra di supporto adattatore per Q-YARD con refrigeratori d'acqua HR 32 / HR42-LC		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈
<b>CARRELLI</b>			
031008	<b>WK 3</b> kit ruote extra-largo per Q-YARD (senza supporto bombola)		
234914	<b>Carrello CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈
234928	<b>Carrello CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola		
<b>TORCE MIG/MAG</b>			
020471	Torcia CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm CO2 400A @60% / miscela 300A @60%	●	
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raffr. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100%		≈
020488	Torcia <b>Push Pull PP 401 D</b> 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031113)		
031113	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull 24 / 42 V</b> (da ordinare con torcia Push pull) <i>Per Altre Torce Vedi Pagina Accessori MIG/MAG</i>		
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>			
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%		
<b>CAVI MASSA</b>			
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>			
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈
<b>OPTIONAL</b>			
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia		
236234	<b>RC 178</b> Comando a distanza con cavo da 5 m		
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo		
	Impianto completo Q-YARD 450 con torcia raffreddata ad aria	●	
	Impianto completo Q-YARD 450 con torcia raffreddata ad acqua		≈



# QUBOX / QUBOX PULSE

## BACK TO WELD



**QUBOX**



**QUBOX PULSE**

Le saldatrici multi-processo della serie **QUBOX** e **QUBOX PULSE** sono caratterizzate da una moderna tecnologia ad inverter con controllo sinergico della saldatura integrata in una robusta e funzionale struttura metallica e con traina-filo separato. Tecnicamente avanzati, robusti e facili da usare, permettono saldature di alta qualità in MMA, TIG con modalità "Lift", MIG-MAG e con i modelli **QUBOX PULSE**, anche in MIG Pulsato.

L'interfaccia è intuitiva ed anche i saldatori meno esperti possono utilizzare facilmente e a pieno le saldatrici **QUBOX** e **QUBOX PULSE** grazie all'interfaccia di controllo intuitiva e facile da usare.

Una volta selezionato il programma desiderato, il controllo di saldatura imposta automaticamente i migliori parametri di saldatura in base al tipo di materiale, al diametro del filo e al gas utilizzato.

**QUBOX** e **QUBOX PULSE** sono la scelta migliore in tutti i settori industriali e per tutte le applicazioni qualificate di saldatura che richiedono alta precisione e ripetibilità dei risultati, quali i lavori di fabbricazione di strutture di medie e di grandi dimensioni, cantieri navali e montaggi in acciaio.

I generatori **QUBOX W** e **QUBOX W PULSE** sono dotati di unità di raffreddamento ad acqua integrata.



- Professionali e robuste
- Controllo Sinergico
- Grandi prestazioni in saldatura



## QUBOX CARATTERISTICHE

- Controllo dei parametri direttamente dal traina-filo
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate in base al tipo di materiale utilizzato, al gas e al diametro del filo
- Tasto "Smart PROGRAM" per selezionare rapidamente ogni programma
- Funzione "risparmio energetico" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore e il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario
- Eccellente innesco dell'arco sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente l'apparecchiatura tramite password
- Grande robustezza grazie alla solida struttura metallica portante
- Controllo del cratere finale
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrato nel generatore (versione W)

## TRAINAFILO QF7 W PRO DRIVE

- **STRUTTURA ROBUSTA**, fatta per durare
- **MECCANISMO TRAINAFILO PROFESSIONALE** con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento del filo preciso e costante
- **Rulli DOPPIA CAVA** sostituibili senza alcun utensile
- Adatto per **BOBINE DI FILO** fino a Ø 300 mm
- **LUCE LED** nel vano ingranaggi del motore
- **FINESTRA DI ISPEZIONE** nel coperchio della bobina
- Kit di sospensione **HK1** (optional)
- Possibilità di utilizzare **CAVI DI INTERCONNESSIONE** con raffreddamento ad aria della torcia lunghi oltre 50m



## TRAINAFILO YARD 4

Questo trainafilo compatto e leggero (solo 11,5 Kg), adatto per bobine di filo fino a Ø 200 mm, con flussimetro e con controllo completo dei parametri dal suo pannello, rappresenta la soluzione ideale per cantieri navali ed applicazioni di saldatura all'aperto.



## FSC - Fast Start Control

Innovativo controllo dell'innesco dell'arco che riduce drasticamente il tempo di inizio saldatura.

Con questa tecnologia si ottiene un innesco rapido e perfetto in ogni occasione. Ideale per puntatura MIG e lavori di pre-assemblaggio.

## AUTOMAZIONE SEMPLICE

La presenza di serie del connettore I/O analogico-digitale consente ai generatori QUBOX e QUBOX PULSE di essere facilmente integrati in impianti di saldatura automatizzata, senza l'aggiunta di costose e sofisticate interfacce normalmente indispensabili per la robotica.

## 4 TEMPI SPECIALE

È la speciale funzionalità che consente di risparmiare tempo in saldatura. Il saldatore che lavora in 4 tempi può preparare rapidamente il pezzo con una perfetta puntatura senza cambiare impostazioni sul controllo. Premendo per meno di un secondo il pulsante torcia si lavora come si fosse in 2 tempi anche se il saldatore è impostato il modo 4 tempi. Con la stessa impostazione è sufficiente premere il pulsante torcia per più di un secondo e la saldatrice lavora normalmente in 4 tempi.



## PROCESSI SPECIALI

I modelli QUBOX e QUBOX PULSE sono disponibili sia in configurazione STANDARD, progettata per le applicazioni di saldatura più utilizzate, che in versione PREMIUM, dotata degli innovativi processi di saldatura vision.COLD, vision.ULTRASPEED e vision.POWER. In questa seconda versione è di serie il pacchetto di curve speciali ECP dedicato a chi desidera una saldatrice con prestazioni di livello superiore e a chi non è disposto a rinunciare alla possibilità di saldare i materiali più diversi.

### PREMIUM VISION



**vision.COLD**  
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico.



**vision.POWER**  
Per un arco più concentrato e maggiore penetrazione su spessori medi e grossi



**vision.ULTRASPEED**  
Per saldare con alta velocità di avanzamento



**E.C.P.**  
Extra Curve Package

### OPTIONAL



**vision.PIPE**  
Per la saldatura della prima passata sui tubi e con gap elevati.

DATI TECNICI		QUBOX			QUBOX PULSE			
		400	400 W	500 W	335	335 W	405 W	505 W
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	V +/- 20%	400	400	400	400	400	400	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	22	22,5	29,5	18	18,5	22,5	29,5
Fusibile ritardato (left)	A	32	32	40	20	20	32	40
Fattore di Potenza /cos φ		0,70/0,99	0,70/0,99	0,75/0,99	0,65/0,99	0,65/0,99	0,70/0,99	0,75/0,99
Rendimento		0,88	0,88	0,89	0,88	0,88	0,88	0,89
Tensione secondaria a vuoto	V	62	62	62	62	62	62	62
Campo di regolazione	A	10 - 400	10 - 400	10 - 500	10 - 330	10 - 330	10 - 400	10 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	350	350	420	300	300	350	420
	A 60 %	400	400	500	330	330	400	500
Fili	∅ mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-5 - EN 60974-10- [S]						
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515
Peso	Kg	70	80	86	70	80	80	86

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	QUBOX			QUBOX PULSE			
		400 ARIA	400W ACQUA	500W ACQUA	335 ARIA	335W ACQUA	405W ACQUA	505W ACQUA
<b>GENERATORI</b>								
004730	Generatore <b>QUBOX 400</b> 400 V trifase	●						
004740	Generatore <b>QUBOX 400 W</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua		≈					
004745	Generatore <b>QUBOX 500 W</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua			≈				
004766	Generatore <b>QUBOX 335 PULSE</b> 400 V trifase				●			
004771	Generatore <b>QUBOX 335 W PULSE</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua					≈		
004770	Generatore <b>QUBOX 405 W PULSE</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua						≈	
004775	Generatore <b>QUBOX 505 W PULSE</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua <i>I modelli standard sono forniti dei programmi per Fe - CrNi - Al e dei processi TIG / MMA</i>							≈
<b>GENERATORI - VERSIONE PREMIUM</b>								
004730PR	Generatore <b>QUBOX 400 PREMIUM</b> 400 V trifase							
004740PR	Generatore <b>QUBOX 400 W PREMIUM</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua		≈					
004745PR	Generatore <b>QUBOX 500 W PREMIUM</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua			≈				
004766PR	Generatore <b>QUBOX 335 PULSE PREMIUM</b> 400 V				●			
004771PR	Generatore <b>QUBOX 335 W PULSE PREMIUM</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua					≈		
004770PR	Generatore <b>QUBOX 405 W PULSE PREMIUM</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua						≈	
004775PR	Generatore <b>QUBOX 505 W PULSE PREMIUM</b> 400 V trifase completo di raffreddamento ad acqua <i>I modelli PREMIUM sono forniti con già installati i software vision.COLD - vision.ULTRASPEED - vision.POWER ed ECP</i>							≈
<b>SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*)</b>								
050010	<b>vision.PIPE</b> per la prima passata dei tubi							
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore <b>(*) PROGRAMMI INSTALLABILI SOLAMENTE IN CEA SU RICHIESTA</b>							
<b>CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE</b>								
010866	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria	●			●			
010867	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria							
010868	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria							
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua		≈	≈		≈	≈	≈
010842	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua							
010846	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua							
<b>TRASCINATORI FILO</b>								
030726	Trascinatore <b>QF 7 W PRO DRIVE</b> (4 rulli per filo Ø: 1,0/1,2mm) con attacco EURO	●	≈	≈	●	≈	≈	≈
031116	<b>WK 4</b> kit ruote standard per trascinatori							
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore							
031117	<b>HK 1</b> kit Sospensione							
<b>TRASCINAFILO YARD</b>								
030724	Trascinatore <b>YARD 4</b> con A/V e flussometro - 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) raff. ad aria							
030729	Trascinatore <b>YARD 4 W</b> con A/V e flussometro - 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) raff. ad acqua							
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>								
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm							
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm							
030899	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm							
<b>TORCE MIG/MAG</b>								
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%	●			●			
020471	Torcia CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm CO2 400A @60% / miscela 300A @60%							
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raffr. acqua CO2 300A @100%/miscela 250A @100%					≈		
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raffr. acqua CO2 500A @100%/miscela 450A @100%		≈	≈			≈	≈
020488	Torcia Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. acqua (da ordinare con 031113)							
031113	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull 24</b> / 42 V (da ordinare con torcia Push pull) <i>Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG</i>							
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>								
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%							
<b>CAVI MASSA</b>								
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈		●	≈	≈	
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m			≈				≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>								
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	≈	●	≈	≈	≈
<b>OPTIONAL</b>								
402275A	Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l		≈	≈		≈	≈	≈
353473	Filtro polvere (confezione di 4 pezzi)							
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia							
236234	RC 178 Comando a distanza con cavo da 5 m							
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo							
460264	Cavi pinza e massa 4+3 m 70 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 70 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo							
	Impianto completo QUBOX 400 con torcia raffreddata ad aria	●						
	Impianto completo QUBOX 400 W con torcia raffreddata ad acqua		≈					
	Impianto completo QUBOX 500 W con torcia raffreddata ad acqua			≈				
	Impianto completo QUBOX 335 PULSE con torcia raffreddata ad aria				●			
	Impianto completo QUBOX 335 W PULSE con torcia raffreddata ad acqua					≈		
	Impianto completo QUBOX 405 W PULSE con torcia raffreddata ad acqua						≈	
	Impianto completo QUBOX 505 W PULSE con torcia raffreddata ad acqua							≈



# DIGITECH

## IL MASSIMO PER LA SALDATURA



I generatori **DIGITECH** sono i e migliori e più avanzati generatori di saldatura pulsati e multiprocesso di CEA e sono disponibili in due serie: VP2 (Vision Pulse 2) e VP3 (Vision Pulse 3).

In entrambe le versioni, il software di controllo dell'arco vision.ARC2 fornisce risultati di saldatura incredibili con ogni materiale.

I generatori **DIGITECH** sono caratterizzati da un'interfaccia digitale con display a colori e da un controllo sinergico per determinare automaticamente i migliori parametri di saldatura, in base al tipo di materiale utilizzato, al diametro del filo e al gas.

Tecnologicamente all'avanguardia e facili da usare, offrono una qualità di saldatura premium ad alta velocità in MIG PULSATO, DUAL PULSATO, MIG-MAG, MMA e TIG "lift".

I generatori **DIGITECH** sono predisposti per essere collegati alla LAN, consentendo di interfacciarsi sia a robot che a software di supporto. Grazie a questo DIGITECH è la soluzione migliore in tutti i settori industriali che richiedono alta precisione, ripetibilità dei risultati e rispetto dei requisiti dell'industria 4.0.

**DIGITECH 3200 VP2** è progettato in versione compatta con trascinatore integrato mentre **DIGITECH 3300 VP2** viene fornito con un trainafile separato.

**DIGITECH 4003 VP3** e **5003 VP3** utilizzano il trainafile separato presentano il nuovo design.

NOVITA'



VISION.ARC2

vision.PULSE

dual.PULSE

DIGITECH 3300 VP2

DIGITECH 4003 VP3  
DIGITECH 5003 VP3

- Ottime prestazioni di saldatura
- Pannello di controllo LCD
- Completa Connettività
- Disponibili processi speciali MIG e MIG Pulsati



## DIGITECH CARATTERISTICHE

- Saldatrici multi-processo ad alta tecnologia con prestazioni eccezionali in MIG Pulsato e Doppio Pulsato, MIG/MAG, MMA e TIG.
- Controllo digitale dei parametri di saldatura con curve sinergiche preimpostate in base a tipo di materiale, gas e diametro del filo utilizzati
- Possibilità di integrare processi di saldatura speciali: vision.MIG e vision.PULSE
- visionARC2 garantisce un arco costante e stabile in tutte le condizioni e un perfetto distacco delle gocce, in particolare in MIG Pulsato e Doppio Pulsato, in modo da ottenere le migliori prestazioni di saldatura.
- Interfaccia utente con display LCD a colori per tenere sotto controllo l'intero processo di saldatura
- Monitoraggio e ripetibilità dei parametri di saldatura
- Eccellente innesco dell'arco, sempre preciso ed efficiente
- Possibilità di bloccare parzialmente o totalmente l'apparecchiatura tramite password
- "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore e il raffreddamento dell'acqua della torcia quando necessario
- Possibilità di regolare i parametri di saldatura direttamente dalla torcia MIG con Up/Down
- Connettività LAN alla rete tramite porta Ethernet o WIFI (opzionale)
- Capacità di archiviazione e stampa dei dati (opzionale)

## TRAINAFILO HT6 PRO DRIVE

- Meccanismo **TRAINAFILO PROFESSIONALE** con 4 rulli di grande diametro per un avanzamento filo preciso e costante del filo
- **RULLI A DOPPIA CAVA** sostituibili senza alcun utensile
- Adatto per **BOBINE DI FILO** fino a Ø 300 mm
- **LUCE LED** nel vano ingranaggi del motore
- **FINESTRA DI ISPEZIONE** nel coperchio della Bobina
- Kit di sospensione **HK1** (optional)
- **STRUTTURA ROBUSTA** fatta per durare
- **MANOPOLE GRADUATE** per impostare e fissare il giusto valore di pressione sul filo di saldatura.



## DOPPIO TRAINAFILO

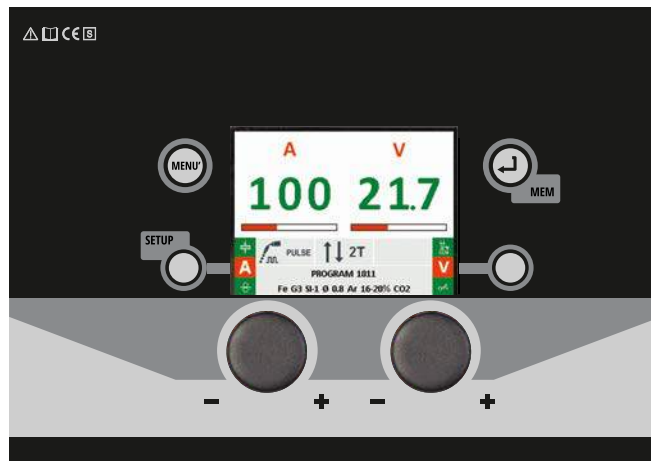
DIGITECH con doppio alimentatore di filo rappresenta la soluzione ideale ogni volta che è necessaria una maggiore flessibilità in tutte quelle applicazioni che utilizzano due diversi tipi di materiale, filo o gas.



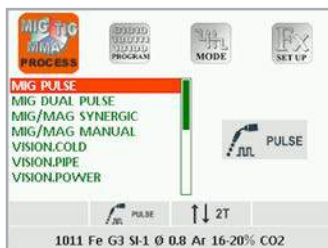
# DIGITECH CONTROLLO SINERGICO

Il controllo DIGITECH, dotato dell'innovativo display a colori con icone e info-grafica chiare, permette anche ai saldatori meno esperti di regolare molto facilmente tutti i parametri di saldatura in modo intuitivo e con estrema semplicità.

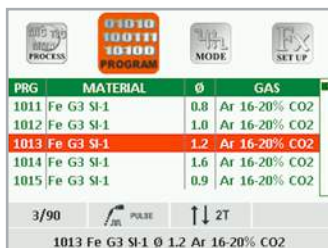
Allo stesso tempo, i generatori DIGITECH offrono anche ai saldatori più esigenti la possibilità di regolare in modo molto personalizzato tutto il processo di saldatura, grazie alla possibilità di accedere in modo chiaro e semplice ad ogni parametro.



SELEZIONE DEL PROCESSO



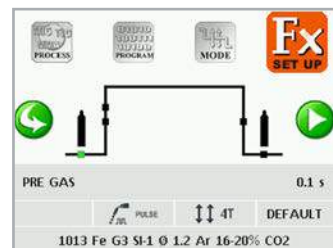
SELEZIONE DEL PROGRAMMA



MODALITÀ SALDATURA



IMPOSTAZIONE DELLA SALDATURA



## WSC - Wire Start Control

Questo dispositivo di controllo dell'arco impedisce ogni possibile incollamento del filo al pezzo da saldare o alla punta guidafile della torcia, garantendo sempre un innescio dell'arco rapido e preciso

## SIMPLE AUTOMATION

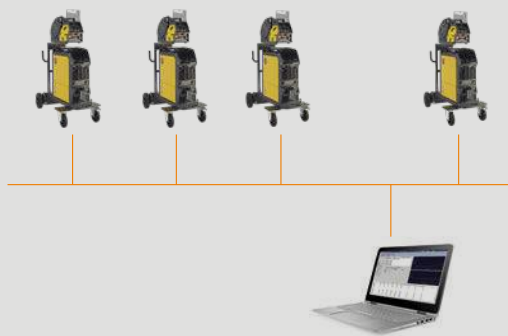
DIGITECH VP2 è dotato di serie di I/O ANALOGICO-DIGITALE e può essere facilmente integrato in apparecchiature di saldatura automatizzate senza le costose e sofisticate interfacce esterne, solitamente necessarie per le applicazioni robotizzate.

## ETHERNET-LAN

Disponibilità di una versione speciale dotata di presa Ethernet per interfacciare l'apparecchiatura ad un dispositivo remoto e supportarne il software.

## DIGITECH 4.0 READY

Le saldatrici in questa configurazione possono essere collegate ad una LAN industriale attraverso una porta Ethernet o una LAN WiFi (Optional), per soddisfare tutte le esigenze dell'industria 4.0.



## INTERFACCIA ROBOT

Le saldatrici DIGITECH VP2 possono essere collegate a qualsiasi Robot o Cobot tramite un'interfaccia robot CEA, in grado di gestire diversi protocolli digitali sia analogici che con bus di campo, a seconda delle caratteristiche del robot da utilizzare.

RI-A1



INTERFACCIA ANALOGICA/DIGITALE

RI-D



INTERFACCIA CON BUS DI CAMPO INTERFACE



## PROCESSI SPECIALI

vision.ARC2 è la piattaforma software disponibile su DIGITECH, che consente di saldare con i seguenti processi speciali opzionali:

### MIG/MAG



**vision.COLD**  
Per saldare su spessori sottili con basso apporto termico.



**vision.ULTRASPEED**  
Per saldare con alta velocità di avanzamento



**vision.POWER**  
Per un arco più concentrato e maggiore penetrazione su spessori medi e grossi.



**vision.PIPE**  
Per la saldatura della prima passata sui tubi e con gap elevati.

### MIG PULSE



**vision.PULSE-POWER**  
Per un cordone di saldatura più profondo e spianato con spessori medio-grandi



**vision.PULSE-RUN**  
Per una saldatura pulsata più veloce e fredda



**vision.PULSE-UP**  
Per una saldatura in verticale ascendente più facile, rapida e precisa

### ECP



**EXTRA CURVE PACKAGE**  
Un set completo di curve di saldatura per i materiali più diversi

## CQM CEA QUALITY MANAGER - CWM CEA WELDER MANAGER

**CQM (CEA QUALITY MANAGER)** è un software sviluppato da CEA per consentire la registrazione, il monitoraggio e la stampa dei dati di saldatura mediante un computer esterno collegato a una o più generatori per saldatura DIGITECH.

**CWM (CEA WELDER MANAGER)** è un software sviluppato da CEA per monitorare lo stato di una o più generatori per saldatura DIGITECH collegandoli via Ethernet (o Wi-Fi opzionale) ad un computer esterno nella stessa rete.



DATI TECNICI		DIGITECH VP2		DIGITECH VP3	
		3200	3300	4003	5003
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	V +10% -10%	400	400	400	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	19	19,6	25,5	31,2
Fusibile ritardato (left)	A	20	25	32	40
Fattore di Potenza /cos φ		0,66/0,99	0,65/0,99	0,65/0,99	0,69/0,99
Rendimento		0,85	0,85	0,86	0,87
Tensione secondaria a vuoto	V	62	62	70	70
Campo di regolazione	A	10 - 320	10 - 330	10 - 400	10 - 500
	A 100 %	240	280	350	380
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 60 %	270	300	400	460
	A X %	320 (40%)	330 (40%)	-	500 (50%)
Fili	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10			
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515	710 x 290 x 530	710 x 290 x 530
Peso	Kg	41	35	45	47

## DIGITECH 3200 VP2

### INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	DIGITECH VP2 3200	
		ARIA	ACQUA
GENERATORI			
004700	Generatore <b>DIGITECH 3200 VP2</b> 400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8 - 1,0 mm	●	≈
VERSIONE PREMIUM			
004700PR	Generatore <b>DIGITECH 3200 VP2 PREMIUM</b> 400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8 - 1,0 mm con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet		
KIT PER SALDATURA ALLUMINIO			
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm		
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm		
SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG			
050002	<b>SM1</b> - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP - Extra Curves Package		
050003	<b>SP2</b> - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED ed ECP - Extra Curves Package		
050004	<b>SFP</b> - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto SM1 e SP2: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP		
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore		
EN 1090 WPQR - WPS			
Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH		<b>Pag. 111</b>	
TORCE MIG/MAG			
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%	●	≈
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raff. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100%		≈
020488	Torcia Push <b>Pull PP 401 D</b> 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031107)		≈
031107	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull</b> 42V (da ordinare con torce Push Pull)		≈
Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG			
TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO			
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%		
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO			
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32</b> 400 V		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈
CARRELLI			
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola		≈
CAVI MASSA			
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈
RIDUTTORI GAS			
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈
OPTIONAL			
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia		
236234	<b>RC 178</b> Comando a distanza con cavo da 5 m		
020340	Autotrasformatore trifase <b>A13-H</b> 230/400 V - 50/60 Hz trifase		
460292	Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo		
Impianto completo DIGITECH 3200 VP2 COMPACT con torcia raffreddata ad aria		●	
Impianto completo DIGITECH 3200 VP2 COMPACT con torcia raffreddata ad acqua			≈



DIGITECH 3200 VP2 COMPACT

# DIGITECH 3300 VP2

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	DIGITECH VP2 3300	
		ARIA	ACQUA
GENERATORI			
004705	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2</b> 400 V trifase	●	≈
VERSIONE PREMIUM			
004705PR	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2 PREMIUM</b> 400 V trifase con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet		
DIGITECH VP2 PREMIUM PRONTA PER INDUSTRY 4.0 - Preparata per essere connessa con QR WIFI READER e/o a WIFI LAN			
004707PR	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2 PREMIUM 4.0 READY</b> 400V con vision.FULL PACKAGE e prese Ethernet & USB		
SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG			
050002	<b>SMI</b> - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP - Extra Curves Package		
050003	<b>SP2</b> - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.UTRASPEED ed ECP - Extra Curves Package		
050004	<b>SFP</b> - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto SM1 e SP2: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP		
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore		
EN 1090 WPQR - WPS			
Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH		<b>Pag. 111</b>	
CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE			
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua	●	≈
010842	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua		
010846	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua		
TRASCINATORI FILO			
030716	Trascinatore <b>HT 6 PRO DRIVE</b> con connettore Euro 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≈
031116	<b>WK 4</b> kit ruote standard per trascinatori		
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore		
031117	<b>HK 1</b> Kit Sospensione		
KIT PER SALDATURA ALLUMINIO			
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm		
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm		
030899	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm		
TORCE MIG/MAG			
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%	●	
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raff. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100%		≈
020488	Torcia <b>Push Pull PP 401 D</b> 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031113)		
031113	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull 24 / 42 V</b> (da ordinare con torcia Push pull)		
Per altre torce vedi pagina accessori MIG/MAG			
TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO			
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%		
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO			
032095	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 31</b> 400 V		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈
CARRELLI			
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola		
CAVI MASSA			
239603	Cavo di massa 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈
RIDUTTORI GAS			
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈
OPTIONAL			
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia		
236234	<b>RC 178</b> Comando a distanza con cavo da 5 m		
020340	Autotrasformatore trifase <b>A13-H</b> 230/400 V - 50/60 Hz trifase		
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo		
Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 con torcia raffreddata ad aria		●	
Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 con torcia raffreddata ad acqua			≈

# DIGITECH 4003/5003 VP3

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	DIGITECH VP3 4003		DIGITECH VP3 5003	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
GENERATORI					
004708	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet	●	≈		
004713	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet			●	≈
VERSIONE PREMIUM					
004708PR	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet				
004713PR	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet				
DIGITECH VP2 PREMIUM PRONTA PER INDUSTRY 4.0 - Preparata per essere connessa con QR WIFI READER e/o a WIFI LAN					
004709PR	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM 4.0 READY</b> 400V vision.FULL PACKAGE & presa Ethernet & presa USB				
004714PR	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM 4.0 READY</b> 400V vision.FULL PACKAGE & presa Ethernet & presa USB				
SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG					
050002	<b>SM1</b> - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP				
050003	<b>SP2</b> - Pacchetto PERFORMANCE: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.UTRASPEED ed ECP				
050004	<b>SFP</b> - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG (SM1) e gli Special Pulse Process: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP - Extra Curves Package				
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore				
EN 1090 WPQR - WPS					
Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH <span style="float: right;">Pag. 111</span>					
CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE					
010839	Connessione Generatore - Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua	●	≈	●	≈
010842	Connessione Generatore - Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua				
010846	Connessione Generatore - Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua				
TRASCINATORI FILO					
030716	Trascinatore <b>HT 6 PRO DRIVE</b> con connettore Euro 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≈	●	≈
031116	<b>WK 4</b> kit ruote standard per trascinatore				
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore				
031117	<b>HK 1</b> Kit Sospensione				
KIT PER SALDATURA ALLUMINIO					
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm				
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm				
030899	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm				
TORCE MIG/MAG					
020471	Torcia CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm CO2 400A @60% / miscela 300A @60%	●	≈	●	≈
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raf. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100%		≈		≈
020488	Torcia <b>Push Pull PP 401 D</b> 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031113)				
031113	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull</b> 42V (da ordinare con torce Push Pull) Per altre torce vedi pagina accessor MIG/MAG				
TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO					
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%				
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO					
032125	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 51</b> 400 V		≈		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈
CARRELLI					
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola				
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola				
234932	Carrello <b>PRIME CT 80</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola				
234934	Carrello <b>PRIME CT 81</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	●	≈
CAVI MASSA					
239603	Cavo di massa 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈		
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m			●	≈
RIDUTTORI GAS					
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈
OPTIONAL					
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia				
236234	<b>RC 178</b> Comando a distanza con cavo da 5 m				
020340	Autotrasformatore trifase <b>A13-H</b> 230/400 V - 50/60 Hz trifase				
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo				
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 con torcia raffreddata ad aria	●			
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 con torcia raffreddata ad acqua		≈		
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 con torcia raffreddata ad aria			●	
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 con torcia raffreddata ad acqua				≈

# DIGITECH DOPPIO TRAINAFILO

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	DIGITECH VP2 3300		DIGITECH VP3 4003		DIGITECH VP3 5003	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
GENERATORI							
004705	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2</b> 400 V trifase	●	≈				
004708	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet			●	≈		
004713	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet					●	≈
VERSIONE PREMIUM							
004705PR	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2 PREMIUM</b> 400 V trifase con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
004708PR	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
004713PR	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*)							
050002	<b>SMI</b> - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP						
050003	<b>SP2</b> - Pacchetto PERFORMANCE: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED ed ECP						
050004	<b>SFP</b> - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG (SMI) e gli Special Pulse Process: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP - Extra Curves Package						
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore						
EN 1090 WPQR - WPS							
Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH <b>Pag. 111</b>							
CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE							
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua	●	≈	●	≈	●	≈
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua	●	≈	●	≈	●	≈
010842	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua						
010846	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua						
TRASCINATORI FILO							
030716	Trascinatore <b>HT 6 PRO DRIVE</b> con connettore Euro 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≈	●	≈	●	≈
030716	Trascinatore <b>HT 6 PRO DRIVE</b> con connettore Euro 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≈	●	≈	●	≈
030873	<b>Kit 2 trascinatori</b> completo con supporto e derivazioni per:cavi di potenza, cavi ausiliari, gas ed acqua per DIGITECH VP2	●	≈				
031120	<b>Kit 2 trascinatori</b> completo con supporto e derivazioni per:cavi di potenza, cavi ausiliari, gas ed acqua per DIGITECH VP3			●	≈	●	≈
KIT PER SALDATURA ALLUMINIO							
030895	<b>Kit per Alluminio</b> (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm						
030897	<b>Kit per Alluminio</b> (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm						
030899	<b>Kit per Alluminio</b> (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm						
TORCE MIG/MAG							
020466	Torca CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%	● X2					
020471	Torca CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm CO2 400A @60% / miscela 300A @60%			● X2		● X2	
020472	Torca CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raff. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100%		≈ X2				
020479	Torca CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raff. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100%				≈ X2		≈ X2
020488	Torca <b>Push Pull PP 401 D</b> 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031113)						
031113	<b>Kit</b> Scheda sincronizzazione <b>Push Pull</b> 42V (da ordinare con torce Push Pull)						
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO							
032095	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 31</b> 400 V		≈				
032125	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 51</b> 400 V				≈		≈
402275A	Liquido di raffreddamento <b>Cea CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈
CARRELLI							
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈				
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola						
234923	Carrello <b>CT 72 Large</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e 2 bombole						
234935	Carrello <b>PRIME CT 82 Large</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e 2 bombole			●	≈	●	≈
CAVI MASSA							
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈	●	≈		
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m					●	≈
RIDUTTORI GAS							
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈	●	≈
OPTIONAL							
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia						
236234	<b>RC 178</b> Comando a distanza con cavo da 5 m						
020340	Autotrasformatore trifase <b>A13-H</b> 230/400 V - 50/60 Hz trifase						
	Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 doppio traino con 2 torce	●					
	Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 doppio traino con impianto di raffreddamento con 2 torce		≈				
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 doppio traino con 2 torce			●			
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 doppio traino con impianto di raffreddamento con 2 torce				≈		
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 doppio traino con 2 torce					●	
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 traino con impianto di raffreddamento con 2 torce						≈

(\*\*) Su richiesta



# SMARTMIG / COMPACT

## SALDATRICI COMPATTE CON REGOLAZIONE A SCATTI



Saldatrici industriali semi-automatiche MIG/MAG con traina-filo incorporato, adatte ad essere utilizzate con gas CO<sub>2</sub> e miscela in applicazioni professionali ed industriali.

I generatori **SMARTMIG** e **COMPACT**, hanno design robusto, sono facili da usare e assicurano eccellenti caratteristiche di saldatura su qualsiasi materiale, alluminio e acciaio inox inclusi, garantendo un arco molto stabile in qualsiasi posizione di saldatura.

Robusti e facili da usare, i generatori **SMARTMIG** e **COMPACT** sono adatti per essere utilizzati nell'industria, nei lavori di carpenteria, nelle riparazioni in carrozzeria, nell'agricoltura e nella manutenzione.



- Semplici e facili da usare
- Compatte ed affidabili
- Buone prestazioni di saldatura

## SMARTMIG / COMPACT CARATTERISTICHE

- Eccellenti caratteristiche di saldatura MIG-MAG su qualsiasi materiale e con qualsiasi gas
- Innescò d'arco sempre preciso
- Burn-Back e rampa motore regolabili sul frontale
- Timer per la puntatura su tutti i modelli
- Selettore modalità 2 - 4 tempi (COMPACT)
- Traina-filo professionale per garantire un'alimentazione del filo precisa e costante
- Ampio spazio interno per ospitare facilmente anche bobine metalliche (300 mm Ø max.)
- Doppia presa induttanza per un migliore cordone di saldatura in qualsiasi posizione (COMPACT)
- Fornito di serie di carrello porta cilindro con ruote robuste per una facile manovrabilità



DATI TECNICI		SMARTMIG		COMPACT		
		T 25	270	310	364	410
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V	230/400	230/400	230/400	230/400	230/400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	9,7	12	13,3	17,3	18,5
Fusibile ritardato (I <sub>2</sub> @ 60%)	A	16/10	16/10	25/16	25/20	35/20
Fattore di Potenza /cos Φ		0,75	0,96	0,96	0,96	0,96
Rendimento		0,76	0,65	0,70	0,68	0,77
Tensione secondaria a vuoto	V	17 - 38	17 - 38	18 - 43,5	18,5 - 45	20 - 44
Numero di regolazioni	N°	10	10	10	14	20
Campo di regolazione	A	25 - 250	25 - 250	30 - 300	45 - 350	60 - 400
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100%	120	140	170	200	240
	A 60%	160	180	225	260	300
	A 35%	210	250	300	350	400
	A X%	250 (25%)	---	---	---	---
Fili	Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10-1				
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	830 x 400 x 615	860 x 540 x 790	860 x 540 x 790	860 x 540 x 790	1060 x 600 x 780
Peso	Kg	53	67	70	83	109



Gruppo di raffreddamento ad acqua IR 14 (COMPACT 410)

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	SMARTMIG	COMPACT	COMPACT	COMPACT	COMPACT
		T 25	270	310	364	410
		ARIA	ARIA	ARIA	ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI CON TORCIA</b>						
007545	Generatore <b>SMARTMIG T 25*</b> 230/400 V trifase completo di torcia CEA C 25/3 3 m, cavo di massa 25 mm <sup>2</sup> / 3 m, 2 rulli per filo Ø 0,8 - 1,0 mm	●				
<b>GENERATORI SENZA TORCIA</b>						
007546	Generatore <b>SMARTMIG T 25*</b> 230/400 V trifase completo di cavo di massa 25 mm <sup>2</sup> / 3 m, 2 rulli per filo Ø 0,8 - 1,0 mm					
007200	Generatore <b>COMPACT 270*</b> 230/400 V trifase con 2 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm		●			
007210	Generatore <b>COMPACT 310*</b> 230/400 V trifase con 2 rulli per filo Ø 0,8/1,0 mm			●		
007223	Generatore <b>COMPACT 364*</b> 230/400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm				●	
007230	Generatore <b>COMPACT 410*</b> 230/400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 1,0/1,2 mm					●
<b>TORCE MIG/MAG</b>						
020458	Torcia CEA <b>CX 25I/3</b> 3 m per filo Ø 0.6/1.0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60%		●	●	●	
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%					●
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raff. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100%					≈
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>						
032050	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>IR 14 400 V</b>					≈
032055	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>IR 14 230 V</b>					≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-T100</b> - tanica da 5 l					≈
030939	Accessori "L" per montaggio IR 14 <i>l'impianto IR deve avere la stessa tensione di alimentazione del generatore</i>					≈
<b>CAVI MASSA</b>						
239618	Cavo di massa con pinza 25 mm <sup>2</sup> / 3 m		●			
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m			●	●	
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m					●
<b>RIDUTTORI GAS</b>						
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri	●	●	●	●	●
<b>OPTIONAL</b>						
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia					
	Impianto completo SMARTMIG T 25 raffreddamento ad aria con torcia CEA C25/3 3m	●				
	Impianto completo COMPACT 270 raffreddamento ad aria con torcia		●			
	Impianto completo COMPACT 310 raffreddamento ad aria con torcia			●		
	Impianto completo COMPACT 364 raffreddamento ad aria con torcia				●	
	Impianto completo COMPACT 410 raffreddamento ad aria con torcia					●
	Impianto completo COMPACT 410 raffreddamento ad acqua con torcia					≈



# MAXI

## SALDATRICI MIG CON REGOLAZIONE A SCATTI E TRAINAFILO SEPARATO



Saldatrice MIG/MAG semi-automatica con trainafile separato, consigliata per applicazioni industriali in lavori di carpenteria medio pesante.

I generatori MAXI sono la soluzione più completa per qualsiasi lavoro e garantiscono eccellenti prestazioni di saldatura su qualsiasi spessore garantendo un arco molto stabile in qualsiasi posizione di saldatura.

MAXI è fornito con di carrello porta bombo-  
la con 4 ruote robuste.



- Facili da usare
- Robuste e affidabili
- Buone prestazioni di saldatura

### MAXI CARATTERISTICHE

- Eccellenti caratteristiche di saldatura su qualsiasi materiale e con qualsiasi tipo di gas
- Ideale per saldare qualsiasi metallo in qualsiasi applicazione industriale
- Pannello di controllo protetto contro gli urti accidentali
- Ampia impugnatura ergonomica per una facile manovrabilità
- Due prese di induttanza per un migliore bagno di saldatura in qualsiasi posizione

### TRAINAFILO WF 5

- BURN- BACK e rampa motore regolabili per un innesco dell'arco sicuro e preciso.
- Selettore modalità 2 - 4 tempi
- Meccanismo di alimentazione del filo professionale per un avanzamento preciso e costante del filo
- Rulli a doppia cava sostituibili senza alcun utensile



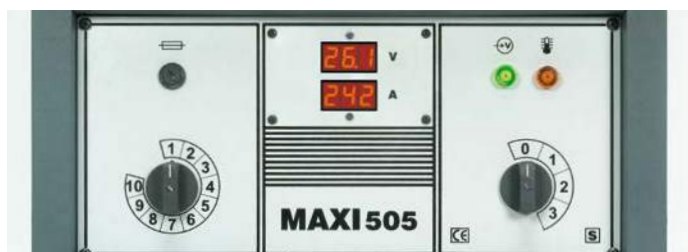
DATI TECNICI		MAXI	
		405	505
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	V	230/400	230/400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	19	24,2
Fusibile ritardato (I <sub>2</sub> @ 60%)	A	35/20	40/25
Fattore di Potenza /cos φ		0,96	0,97
Rendimento		0,77	0,78
Tensione secondaria a vuoto	V	20 - 44	19 - 51
Numero di regolazioni	N°	20	30
Campo di regolazione	A	60 - 400	60 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100%	230	300
	A 60%	300	370
	A 35%	400	500
Fili	Ø mm	0,6 - 1,6	0,8 - 2,0
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-10	
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	1060 x 600 x 780	1060 x 600 x 780
Peso	Kg	99	113



Trainafile **SWF** con valigia robusta, ideale per i lavori in cantiere e gli ambienti più difficili.



Gruppo di raffreddamento ad acqua **IR 14**



**PANNELLO DI CONTROLLO:** Volt/Amperometro digitale con funzione di memoria degli ultimi valori misurati in saldatura (opzionale)

#### INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MAXI 405		MAXI 505	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI</b>					
006105	Generatore <b>MAXI 405</b> 230/400 V trifase	●	≈		
006115	Generatore <b>MAXI 505</b> 230/400 V trifase			●	≈
<b>CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE</b>					
010930	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF5/WF6	●		●	
010935	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF5/WF6				
010940	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF5/WF6				
010945	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6		≈		≈
010950	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6				
010955	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6				
<b>TRASCINATORI FILO</b>					
030635	Trascinatore chiuso <b>WF 5</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2)	●	≈	●	≈
030755	Trascinatore in valigia <b>SWF</b> (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2 mm) con attacco EURO				
030927	<b>Kit ruote per WF 5</b> con piastra (cod. 030887) per fissaggio della connessione				
030887	Piastra per fissaggio della Connessione Generatore-Trascinatore sul trainafile (già compresa nei kit ruote 030924)				
<b>TORCE MIG/MAG</b>					
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%	●			
020471	Torcia CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm CO2 400A @60% / miscela 300A @60%			●	
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raff. ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100%		≈		
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raff. ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100%				≈
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>					
032050	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>IR 14 400 V</b>		≈		≈
032055	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>IR 14 230 V</b>				
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈
030938	Accessori "J" per montaggio <b>IR 14</b>		≈		≈
<i>l'impianto IR deve avere la stessa tensione di alimentazione del generatore</i>					
<b>CAVI MASSA</b>					
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>					
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>					
030956	Kit strumenti digitali con funzione "hold"				
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia				
020400	Supporto con braccio mobile porta torcia				
	Impianto completo MAXI 405 con WF 5 raffreddamento ad aria con torcia	●			
	Impianto completo MAXI 405 con WF 5 raffreddamento ad acqua con torcia		≈		
	Impianto completo MAXI 505 con WF 5 raffreddamento ad aria con torcia			●	
	Impianto completo MAXI 505 con WF 5 raffreddamento ad acqua con torcia				≈





# TIG

- 66 RAINBOW HF
- 68 MATRIX HF
- 72 MATRIX X HF
- 76 MATRIX AC/DC
- 80 MATRIX X AC/DC



# RAINBOW HF

## ICONICA SALDATRICE TIG DC DI PRECISIONE



**RAINBOW HF** è l'iconica saldatrice che ha introdotto in un design curvo l'innovativa tecnologia ad inverter per le saldatrici TIG DC professionali.

Dotati di controllo digitale, questi potenti generatori a 100 kHz basati sulla tecnologia IGBT e con trasformatore planare, possono essere utilizzati per la saldatura TIG di qualsiasi metallo, escluso l'alluminio e le sue leghe.

**RAINBOW HF** sono anche eccellenti per la saldatura MMA e, grazie alla loro leggerezza e portabilità, sono la soluzione ideale per saldature di ottima qualità nei lavori di manutenzione, assemblaggio e fabbricazione leggera.



- Saldatura ad alta precisione
- Ultracompatta, leggera e potente
- Ideale per saldatori professionisti

## RAINBOW HF CARATTERISTICHE

- Controllo digitale di tutti i parametri di saldatura
- Saldatura TIG con innesco ad alta frequenza HF o LIFT
- Alte prestazioni su lamiere sottili
- Funzione di risparmio energetico che aziona la ventola di raffreddamento del generatore solo quando necessario
- Pannello di controllo frontale inclinato, facile da leggere e regolare e ben visibile da qualsiasi direzione
- Il sistema di ventilazione a "Tunnel", la classe di protezione IP 23 ed i componenti elettronici antipolvere ne consentono l'utilizzo negli ambienti di lavoro più difficili
- L'utilizzo di torce TIG Up/Down consente di regolare direttamente dalla torcia i parametri di saldatura.



RAINBOW HF PRO



DATI TECNICI		RAINBOW 201 HF		RAINBOW 182 HF PRO		RAINBOW 202 HF PRO	
		TIG DC	MMA	TIG DC	MMA	TIG DC	MMA
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +20% -20%	230	230	230	230	230	230
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	8,5	9,0	6,9	8,3	8,5	9
Fusibile ritardato (left)	A	20	20	16	16	20	20
Fattore di Potenza /cos φ		0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99
Rendimento		0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82
Tensione secondaria a vuoto	V	88	88	90	90	88	88
Campo di regolazione	A	5 - 200	5 - 160	5 - 180	5 - 160	5 - 200	5 - 160
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	120	110	110	80	120	110
	A 60 %	140	130	130	100	140	130
	A X %	200 (25%)	160 (30%)	180 (25%)	160 (20%)	200 (25%)	160 (30%)
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-3 - EN 60974-10					
Grado di Protezione		23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	390 x 135 x 300		390 x 135 x 300		390 x 135 x 300	
Peso	Kg	7,5		7,5		7,5	

## TIG PULSATO

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)



### SYN PULSE

SYN PULSE genera sinergicamente la frequenza degli impulsi e la corrente di base



### FAST PULSE

Regolazione della frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz



### SLOW PULSE

Regolazione separata dei tempi delle correnti di base e di picco.



FUNZIONI RAINBOW	182 HF PRO		201 HF		202 HF PRO	
	TIG	MMA	TIG DC	MMA	TIG	MMA
Pre Gas	●		●		●	
Corrente iniziale	●				●	
Up Slope	●		●		●	
Corrente di saldatura	●	●	●	●	●	●
Corrente di saldatura (2° livello) "CYCLE"	●				●	
Ciclo di pulsazione "PULSE"	●				●	
Down Slope	●		●		●	
Corrente finale	●				●	
Post gas	●		●		●	
Tempo di puntatura	●		●		●	
Hot Start automatico		●		●		●
Arc Force automatico		●		●		●
Antisticking automatico		●		●		●

## FUNZIONE "CYCLE"

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)

La funzione "CYCLE" permette, semplicemente premendo il pulsante torcia, di passare in modo continuo tra due valori di corrente precedentemente selezionati.

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	RAINBOW 201 HF	RAINBOW 182 HF PRO	RAINBOW 202 HF PRO
<b>GENERATORI</b>				
004125	Generatore <b>RAINBOW 201 HF</b> 230 V monofase	●		
004115	Generatore <b>RAINBOW 182 HF PRO</b> 230 V monofase		●	
004126	Generatore <b>RAINBOW 202 HF PRO</b> 230 V monofase			●
<b>TORCE TIG</b>				
020553	Torcia CEA <b>TXA 17.4</b> 4 m - 140 A 60% (DC)	●	●	●
020662	Torcia CEA <b>TXA 26.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 60% (DC)			
<i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i>				
<b>CAVI MASSA</b>				
239618	Cavo di massa con pinza 25 mm <sup>2</sup> / 3 m	●	●	●
<b>RIDUTTORI GAS</b>				
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	●	●
<b>OPTIONAL</b>				
030963	Borsa Rainbow			
030940	Kit per il trasporto a tracolla			
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m			
020919	<b>PSR 7</b> Comando a pedale con cavo da 5 m			
460056	Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia			
460005	<b>Kit A6</b> per montaggio torcia non standard			
	Impianto completo RAINBOW 201 HF con torcia	●		
	Impianto completo RAINBOW 182 HF PRO con torcia		●	
	Impianto completo RAINBOW 202 HF PRO con torcia			●



# MATRIX HF

LA SOLUZIONE IDEALE PER IL TIG DC



**MATRIX HF** sono generatori TIG DC tecnologicamente avanzati con una interfaccia completa e di facile utilizzo per il controllo totale di tutti i parametri di saldatura.

**MATRIX HF** garantiscono eccellenti prestazioni di saldatura TIG su acciaio dolce e inossidabile, rame e sue leghe. Questi generatori sono studiati per l'utilizzo nelle più gravose applicazioni industriali e nella manutenzione.

**MATRIX HF** offrono ottime prestazioni nella saldatura MMA anche con i più difficili elettrodi basici e cellulosici.

**MATRIX 2200 HF** ottimizza il consumo energetico con il dispositivo PFC ed è la scelta ideale ogni saldatura dove sono richieste potenza e portabilità.



- Saldatura di alta precisione
- Prestazioni eccellenti
- Funzioni TIG complete



# MATRIX HF CARATTERISTICHE

- Corrente minima in TIG DC da 1A
- Dotato di serie della modalità TIG PULSATO e funzione "EASY PULSE"
- Eccellenti caratteristiche in saldatura TIG
- INNESCO HF – Un "circuito HF intelligente" garantisce un innesco dell'arco più preciso e più rapido in tutte le condizioni
- Funzione "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore ed il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario.
- L'utilizzo di speciali torce TIG consente il controllo remoto dei parametri di saldatura direttamente dalla torcia
- Pannello di controllo protetto contro gli urti accidentali
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- Selezione del tipo di elettrodo in MMA (solo MATRIX 3001 HF)
- Possibilità di memorizzare i parametri di saldatura in 99 JOBS (escluso MATRIX 3001 HF)
- LIFT ARC CURRENT, possibilità di impostare il valore della corrente di partenza in TIG LIFT

## TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di Running coldTACK; il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo continuamente il singolo punto coldTACK, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando TIG RCT, il cordone di saldatura è molto più freddo di quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per la saldatura con bassissimo apporto termico di materiali sottili.



## coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione Multi-coldTACK garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione Perfect-Point, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



FUNZIONI MATRIX H	MATRIX HF 3001		MATRIX HF 2200 · 2600 · 3000 · 4200	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Innesco con HF	●		●	
Innesco tipo "Lift"	●		●	
Pre Gas	●		●	
Corrente Iniziale			●	
Up Slope	●		●	
Corrente di saldatura	●		●	
Corrente di saldatura (2°livello)	"CYCLE"		●	
Corrente di base	"PULSE"		●	
Tempo corrente di base	"PULSE"		●	
Corrente di picco	"PULSE"		●	
Tempo corrente di picco	"PULSE"		●	
Frequenza di pulsazione	"PULSE"		●	
Down Slope	●		●	
Corrente finale			●	
Post gas	●		●	
Tempo di puntatura	●		●	
Hot Start		●		●
Arc Force		●		●
Selezione elettrodo		●		
Anti-sticking		●		●



## FUNZIONI MMA

ARC FORCE regolabile per la scelta della migliore dinamica dell'arco di saldatura. HOT START regolabile per migliorare l'innesco dell'arco con elettrodi difficili. Funzione ANTISTICKING per evitare incollature.

## CYCLE

La funzione "CYCLE" permette di passare in modo continuo tra due valori di corrente preselezionati, semplicemente premendo il pulsante torcia. Questa funzione è ideale per la saldatura di profili di diverso spessore, che richiedono un cambio continuo di valore della corrente.

## TIG PULSATO

**SYN PULSE** 

### SYN PULSE

SYN PULSE genera sinergicamente la frequenza degli impulsi e la corrente di base

**FAST PULSE** 

### FAST PULSE

Regolazione della frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz

**ULTRA FAST** 

### ULTRA FAST

Regolazione della frequenza fino a 2000 Hz

**SLOW PULSE** 

### SLOW PULSE

Regolazione separata dei tempi delle correnti di base e di picco




MATRIX 2200 HF



MATRIX 3000 HF



MATRIX 4200 HF

DATI TECNICI		MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 / 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-		-	
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400		400	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	5,2	6,0	6,7	9,6	8,5	8,5	16,8	19,2
Fusibile ritardato (left)	A	16	16	10	10	10	10	16	16
Fattore di Potenza /cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,96/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99
Rendimento		0,84		0,86		0,87		0,86	
Tensione secondaria a vuoto	V	85		85		85		85	
Campo di regolazione	A	1 - 220	10 - 180	1 - 260	10 - 250	1 - 300	10 - 270	3 - 420	10 - 400
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	160	120	200	190	210	200	270	270
	A 60 %	190	150	230	220	250	230	340	340
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	260 (40%)	250 (40%)	300 (35%)	270 (35%)	420 (40%)	400 (40%)
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-3 - EN 60974-10 							
Grado di Protezione	IP	23 S		23 S		23 S		23 S	
Dimensione (P x L x A)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		495 x 185 x 390		560 x 220 x 425	
Peso	Kg	14		17,5		17,5		25	



Carrello VT 101 per bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello VT 200 per bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua (per MATRIX 4200HF)



Carrello CT401 per bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 HF		MATRIX 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
GENERATORI											
004505	Generatore <b>MATRIX 2200 HF</b> 230 V monofase	●	≈								
004527	Generatore <b>MATRIX 2600 HF</b> 400 V trifase			●	≈						
004530	Generatore <b>MATRIX 3000 HF</b> 400 V trifase					●	≈				
004532	Generatore <b>MATRIX 3001 HF</b> 400 V trifase							●	≈		
004555	Generatore <b>MATRIX 4200 HF</b> 400 V trifase									●	≈
TORCE TIG											
020562	Torcia CEA <b>TXA 26.4</b> 4 m - 250 A 60% (DC)	●	/	●	/	●	/	●	/	●	/
020662	Torcia CEA <b>TXA 26.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 60% (DC)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
020672	Torcia CEA <b>TXH 18.4</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
020677	Torcia CEA <b>TXH 18.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua <i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i>	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
CARRELLI 2 RUOTE											
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	/	/
234921	Carrello <b>VT 200</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raff. HR 23 e bombola	/	/	/	/	/	/	/	/	●	≈
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO											
032065	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 22 230 V</b>	/	≈	/	/	/	/	/	/	/	/
032060	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 23 400 V</b>	/	/	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
413463	Cavo ausiliario per collegamento HR 23 con MATRIX 4200 HF	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
402275A	Liquido di raffreddamento <b>Cea CL-1100</b> - tanica da 5 l	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
CAVI MASSA											
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈		
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m									●	≈
RIDUTTORI GAS											
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
OPTIONAL											
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m										
020919	<b>PSR 7</b> Comando a pedale con cavo da 5 m										
460056	Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia										
460005	<b>Kit A6</b> per montaggio torcia non standard										
	Autotrasformatore 220V/400V-50/60Hz - Trifase	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	Carrello speciale per Generatore, Bombola ed Autotrasformatore	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	Impianto completo MATRIX 2200 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101	●									
	Impianto completo MATRIX 2200 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101		≈								
	Impianto completo MATRIX 2600 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101			●							
	Impianto completo MATRIX 2600 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101				≈						
	Impianto completo MATRIX 3000 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101					●					
	Impianto completo MATRIX 3000 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101						≈				
	Impianto completo MATRIX 3001 HF raff. ad aria con torcia - con VT 101							●			
	Impianto completo MATRIX 3001 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 101								≈		
	Impianto completo MATRIX 4200 HF raff. ad aria con torcia - con VT 200									●	
	Impianto completo MATRIX 4200 HF raff. ad acqua con torcia - con VT 200										≈

(\*\*) Su richiesta

VERSIONE CON CARRELLO 4 RUOTE CT 401 - CARRELLO E RAFFREDDAMENTO AD ACQUA DA ORDINARE IN AGGIUNTA AL GENERATORE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 HF		MATRIX 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
CARRELLI 4 RUOTE											
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO PER CT400											
032065	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 22 230 V</b>	/	≈	/	/	/	/	/	/	/	/
032060	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 23 400 V</b>	/	/	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32 400 V</b>	/	/	/	/	/	/	/	/	/	≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
031166	<b>Piastra per fissaggio</b> Matrix 4200 e HR 30/32 su carrello CT 401	/	/	/	/	/	/	/	/	/	≈



# MATRIX X HF

LA SALDATRICE TIG DC DEFINITIVA



**MATRIX X HF** sono generatori di saldatura ad inverter TIG HF ad alta efficienza, progettati per soddisfare le richieste più avanzate e sofisticate del mercato TIG DC.

**MATRIX X HF** sono dotati di serie della nuova, semplice e completa interfaccia X VISION per il controllo completo ed il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura.

Le loro eccellenti caratteristiche costruttive, unite all'alta tecnologia del controllo digitale, consentono una perfetta stabilità dell'arco di saldatura, garantendo saldature TIG ad alte prestazioni nelle più sofisticate applicazioni industriali e di manutenzione.

**MATRIX X HF** consente la saldatura TIG di acciai al carbonio ed inossidabili, rame e sue leghe ed offre anche ottime prestazioni nella saldatura MMA con tutti gli elettrodi, compresi quelli basici e cellulosici più difficili.

La saldatrice monofase **MATRIX X220 HF**, grazie al circuito PFC che ottimizza l'assorbimento da rete, può essere usata senza problemi, con alimentazione di rete e fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Pannello di controllo X Vision
- Eccellenti prestazioni di saldatura
- Controllo d'arco ultrarapido



# MATRIX X HF CARATTERISTICHE

- Corrente minima TIG DC da 1A
- Ottime caratteristiche di saldatura in TIG con ogni materiale ed MMA con qualsiasi tipo di elettrodo, celluloso incluso
- Circuito HF intelligente per garantire un innesco d'arco più preciso e ottimale in tutte le condizioni
- LIFT ARC CURRENT - possibilità di impostare il valore della corrente di partenza in LIFT.
- L'utilizzo di torce TIG Up/Down consente di impostare direttamente dalla torcia sia i parametri di saldatura che i JOBS memorizzati
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- Coperchio di protezione del pannello di controllo
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrabile col generatore (opzionale)
- Automazione semplice con TSA1 TIG KIT (optional)

## TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di Running coldTACK; il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo il singolo punto coldTACK in modo continuo, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando TIG RCT il cordone di saldatura è molto più freddo rispetto a quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per saldare materiali sottili con un bassissimo apporto di calore. TIG RCT è un processo a corrente continua non disponibile nella saldatura AC.



## coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione Multi-coldTACK garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione Perfect-Point, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



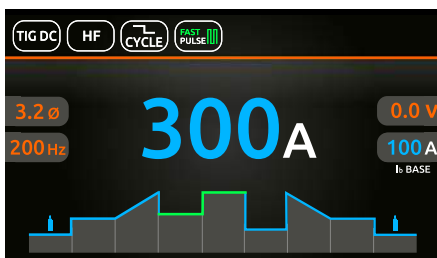
## X VISION PANNELLO DI CONTROLLO

Pannello di controllo X Vision con encoder "ONE CLICK KNOB" per la preimpostazione ed il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura:

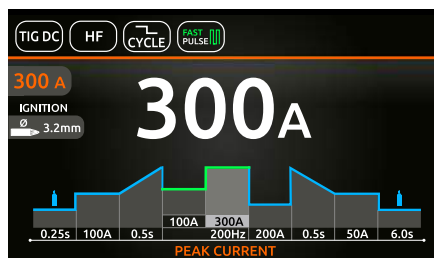
- Interfaccia intuitiva
- Amperometro e voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
- Modalità di saldatura "CYCLE"
- Programma di saldatura personalizzato per memorizzazione e richiamare i parametri
- Possibilità di copiare facilmente i JOB da una macchina all'altra tramite USB
- Infografica nell'impostazione avanzata



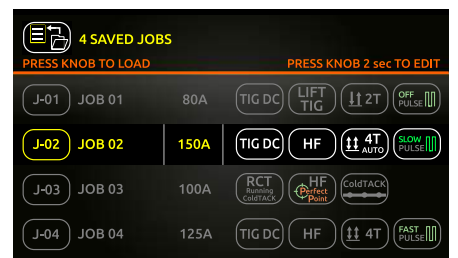
MODALITA' SALDATURA



MODALITA' IMPOSTAZIONE



MODALITA' JOB AVANZATA



## TIG PULSATO

**SYN PULSE** 

### SYN PULSE

SYN PULSE fornisce in modo sinergico frequenza di impulso e corrente di base

**FAST PULSE** 

### FAST PULSE

Per regolare la frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz

**ULTRA FAST** 

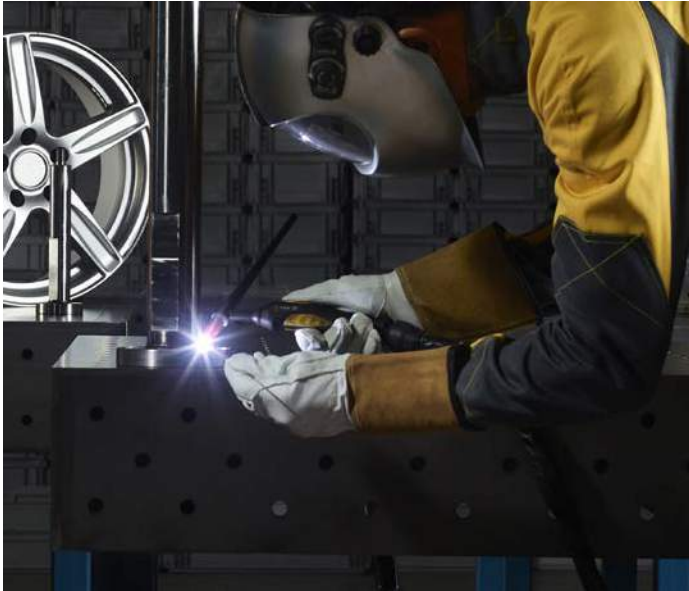
### ULTRA FAST

Per regolare la frequenza fino a 2000 Hz

**SLOW PULSE** 

### SLOW PULSE

Regolazione separata dei tempi delle correnti di base e di piccoli spessori




## FUNZIONI SALDATURA AD ELETTRODO

ARC FORCE regolabile per la scelta della migliore dinamica dell'arco di saldatura. HOT START regolabile per migliorare l'innesco dell'arco con elettrodi difficili. Funzione ANTISTICKING per evitare incollature.

## FUNZIONE CYCLE

La funzione "CYCLE" permette, semplicemente premendo il pulsante della torcia, di passare in modo continuo tra due valori di corrente precedentemente impostati. Questa funzione è adatta per la saldatura di profili con spessori diversi che richiedono un cambio continuo di regolazione della corrente.

DATI TECNICI	MATRIX X 220 HF		MATRIX X 300 HF	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +/- 20%	230	-	-
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +/- 20%	-	400	-
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	5,2	6,0	8,5
Fusibile ritardato (left)	A	16	16	10
Fattore di Potenza /cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,96/0,99
Rendimento		0,84		0,87
Tensione secondaria a vuoto	V	85		85
Campo di regolazione	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	160	120	210
	A 60 %	190	150	250
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 		
Grado di Protezione	IP	23 S		23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410
Peso	Kg	18		20

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX X			
		220 HF		300 HF	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI</b>					
004507	Generatore <b>MATRIX X 220 HF</b> 230V monofase Xvision control	●	≈		
004560	Generatore <b>MATRIX X 300 HF</b> 400V trifase Xvision control			●	≈
<b>TORCE TIG</b>					
020562	Torcia CEA <b>TXA 26.4</b> 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●	
020662	Torcia CEA <b>TXA 26.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 60% (DC)				
020667	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua		≈		≈
020680	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua				
020672	Torcia CEA <b>TXH 18.4</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua				
020677	Torcia CEA <b>TXH 18.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua				
<i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i>					
<b>CARRELLI</b>					
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	●	≈
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola				
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>					
032120	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 20</b> 230 V		≈		
032115	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 30</b> 400 V				≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈
<b>CAVI MASSA</b>					
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>					
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>					
031118	<b>TSAI</b> - KIT TIG automazione semplice - (Pulsante torcia - Arc On - Regolazione corrente. 0-10V)				
353485	<b>DFX1</b> - Filtro polvere per MATRIX X				
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m				
020919	<b>PSR 7</b> Comando a pedale con cavo da 5 m				
460056	Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia				
460005	<b>Kit A6</b> per montaggio torcia non standard				
	Impianto completo MATRIX X220 HF con torcia raffreddato ad aria	●			
	Impianto completo MATRIX X220 HF con torcia raffreddato ad acqua		≈		
	Impianto completo MATRIX X300 HF con torcia raffreddato ad aria			●	
	Impianto completo MATRIX X300 HF con torcia raffreddato ad acqua				≈



Carrello **VT 101** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello **CT 401** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Comando a pedale **PSR 7 5 m**



Comando a distanza **CD6/8 8m** con potenziometro a ingranaggio



# MATRIX AC/DC

LA SOLUZIONE IDEALE PER IL TIG AC/DC



**MATRIX AC/DC** sono generatori TIG tecnologicamente avanzati con una interfaccia completa e facile da usare per il completo controllo di tutti i parametri di saldatura.

**MATRIX AC/DC** garantisce eccellenti prestazioni di saldatura TIG con tutti i metalli, compreso l'alluminio e le sue leghe, nelle applicazioni industriali più impegnative e nei lavori di manutenzione.

**MATRIX AC/DC** offre ottime prestazioni nella saldatura MMA anche con i più difficili elettrodi basici e cellulosici.

**MATRIX 2200 AC/DC** ottimizza il consumo energetico con il dispositivo PFC ed è la scelta ideale ogni qualvolta sono richieste potenza e portabilità.



- Saldatura di alta precisione
- Prestazioni eccellenti
- Funzioni TIG complete



## MATRIX AC/DC CARATTERISTICHE

- Corrente minima in TIG DC 1A ed in TIG AC 3A
- Controllo dotato di serie della modalità TIG Pulsato con funzione "EASY PULSE"
- Eccellenti caratteristiche di saldatura TIG
- Circuito HF intelligente per garantire un innesco d'arco più preciso e ottimale in tutte le condizioni
- Funzione "Energy Saving" per azionare la ventola di raffreddamento del generatore ed il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario
- Pannello di controllo protetto contro gli urti accidentali
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- In TIG AC possibilità di scegliere la polarità dell'arco all'accensione
- Possibilità di impostare il valore della corrente di innesco in TIG LIFT
- La saldatura MMA può ora essere impostata in AC tramite apposita icona

### TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di Running coldTACK; il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo il singolo punto coldTACK in modo continuo, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando TIG RCT il cordone di saldatura è molto più freddo rispetto a quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per saldare materiali sottili con un bassissimo apporto di calore. TIG RCT è un processo a corrente continua non disponibile nella saldatura AC.



### coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione Multi-coldTACK garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione Perfect-Point, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



## PANNELLO DI CONTROLLO

- Amperometro e voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
- Selettore del processo di saldatura: TIG AC • TIG DC • TIG DC "Lift" • MMA DC • MMA AC ICON
- Saldatura TIG Pulsata con frequenza regolabile da 0,5 fino a 2000 Hz e con funzione "EASY PULSE".
- Bilanciamento onda AC standard e Balance Plus
- Regolazione della frequenza dell'onda AC
- Preimpostazione del diametro dell'elettrodo di tungsteno per un migliore controllo dell'innesco e della dinamica dell'arco
- Selettore d'onda: quadrata • mista • sinusoidale • triangolare



### FUNZIONI SALDATURA AD ELETTRODO

ARC FORCE regolabile per la scelta della migliore dinamica dell'arco di saldatura. HOT START regolabile per migliorare l'innesco dell'arco con elettrodi difficili. Funzione ANTISTICKING per evitare incollature.

### FUNZIONE CYCLE

La funzione "CYCLE" permette, semplicemente premendo il pulsante della torcia, di passare in modo continuo tra due valori di corrente precedentemente impostati. Questa funzione è adatta per la saldatura di profili con spessori diversi che richiedono un cambio continuo di regolazione della corrente.

## MODALITA' PULSATO IN TIG DC



**SYN PULSE**  
SYN PULSE fornisce in modo sinergico frequenza di impulso e corrente di base.



**FAST PULSE**  
Per regolare la frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz



**ULTRA FAST**  
Per regolare la frequenza fino a 2000 Hz.

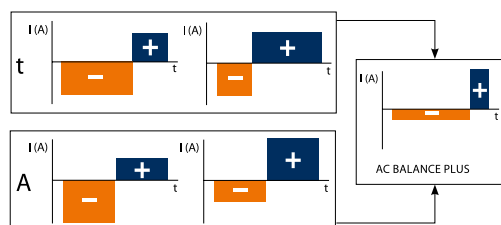
### MODALITA' PULSATO IN TIG DC E AC



**SLOW PULSE**  
Per regolare separatamente corrente e tempo di picco e di base.

## BALANCE PLUS

Possibilità di regolare in modo indipendente sia il tempo (t) che il valore (A) della corrente con elettrodo sia in polarità positiva che negativa, offrendo un perfetto controllo sia della penetrazione che della pulizia esercitati dall'arco con una drastica riduzione delle incisioni laterali sul cordone di saldatura.



## FORME D'ONDA - FUNZIONI SPECIALI IN TIG AC



**DYNAMIC**  
Onda quadra: elevata dinamica dell'arco per tutte le applicazioni



**SOFT**  
Onda sinusoidale: arco più dolce e morbido con una ridotta rumorosità, ideale per spessori medi



**SPEED**  
Onda mista: ottima penetrazione con elevata velocità di saldatura e basso consumo dell'elettrodo

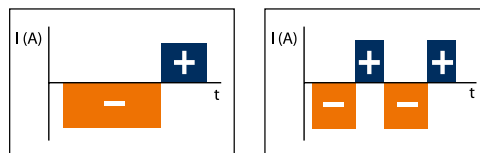


**COLD**  
Onda triangolare: basso apporto termico con riduzione delle deformazioni, ideale per piccoli spessori

## CONTROLLO DI FREQUENZA IN AC

Regolazione della frequenza delle diverse forme d'onda AC per un migliore controllo direzionale, riduzione della zona termicamente alterata, maggiore penetrazione e minore usura dell'elettrodo.

L'alta frequenza di livello consente di saldare materiali molto sottili con risultati eccellenti. La bassa frequenza è ideale per spessori medi o quando la preparazione dei bordi non è accurata.



DATI TECNICI		MATRIX							
		2200 AC/DC		3000 AC/DC		4100 AC/DC		5100 AC/DC	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V	230 +/- 20%		-		-		-	
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	V	-		400 +/- 20%		400 +15% / -20%		400 +15% / -20%	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Fusibile ritardato (I <sub>eff</sub> )	A	16	16	10	10	32	32	40	50
Fattore di Potenza /cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
Rendimento		0,81		0,83		0,86		0,87	
Tensione secondaria a vuoto	V	85		85		85		85	
Campo di regolazione	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60 %	180	150	250	220	400	400	500	500
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (40%)	-	-	-	-
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10							
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		660 x 290 x 515		660 x 290 x 515	
Peso	Kg	15,5		19		53		54	

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX							
		2200 AC/DC		3000 AC/DC		4100 AC/DC		5100 AC/DC	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI</b>									
004511	Generatore <b>MATRIX 2200 AC/DC</b> 230 V monofase	●	≈						
004535	Generatore <b>MATRIX 3000 AC/DC</b> 400V trifase			●	≈				
004091	Generatore <b>MATRIX 4100 AC/DC</b> 400V trifase - FINO AD ESAURIMENTO SCORTE					●	≈		
004095	Generatore <b>MATRIX 5100 AC/DC</b> 400V trifase - FINO AD ESAURIMENTO SCORTE							●	≈
<b>TORCE TIG</b>									
020562	Torcia CEA <b>TXA 26.4</b> 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●		●		●	
020672	Torcia CEA <b>TXH 18.4</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua		≈		≈		≈		≈
020677	Torcia CEA <b>TXH 18.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua								
020667	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua								
<i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i>									
<b>CARRELLI</b>									
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	●	≈				
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola					●	≈	●	≈
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>									
032065	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 22</b> 230 V		≈						
032060	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 23</b> 400 V				≈				
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32</b> 400 V						≈		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈		≈
<b>CAVI MASSA</b>									
239601	Cavo di massa con pinza <b>35 mm<sup>2</sup> / 4 m</b>	●	≈	●	≈				
239607	Cavo di massa con pinza <b>70 mm<sup>2</sup> / 4 m</b>					●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>									
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>									
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m								
020919	<b>PSR 7</b> Comando a pedale con cavo da 5 m								
460056	Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia								
460005	Kit A6 per montaggio torcia non standard								
	Impianto completo MATRIX 2200 AC/DC raffreddamento ad aria con torcia	●							
	Impianto completo MATRIX 2200 AC/DC raffreddamento ad acqua con torcia		≈						
	Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC raffreddamento ad aria con torcia			●					
	Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC raffreddamento ad acqua con torcia				≈				
	Impianto completo MATRIX 4100 AC DC raffreddamento ad aria con torcia					●			
	Impianto completo MATRIX 4100 AC DC raffreddamento ad acqua con torcia						≈		
	Impianto completo MATRIX 5100 AC DC raffreddamento ad aria con torcia							●	
	Impianto completo MATRIX 5100 AC DC raffreddamento ad acqua con torcia								≈



VT 101



CT 401



CT 70



Comando a pedale **PSR 7 5 m**



Comando a distanza **CD6/8** con potenziometro a ingranaggi



# MATRIX X AC/DC

## LA SALDATRICE TIG AC/DC DEFINITIVA



**MATRIX X AC/DC** sono generatori ad inverter per saldatura TIG AC/DC ad alta efficienza, studiati per soddisfare le richieste più avanzate e sofisticate nel mercato della saldatura TIG.

**MATRIX X AC/DC** sono dotati di serie della nuova interfaccia X VISION, semplice e completa, per il monitoraggio ed il controllo completo di tutti i parametri di saldatura.

Le loro eccellenti caratteristiche, unite all'alta tecnologia del controllo digitale, consentono una perfetta stabilità dell'arco di saldatura, garantendo saldature TIG ad alte prestazioni nelle applicazioni industriali più sofisticate e nella manutenzione.

**MATRIX X AC/DC** consente la saldatura TIG di tutti i metalli, compreso l'alluminio e le sue leghe e offre anche eccellenti prestazioni nella saldatura MMA con gli elettrodi basici e cellulosici più difficili.

La saldatrice monofase **MATRIX X220 AC/DC**, grazie al circuito PFC che ottimizza l'assorbimento da rete, può essere usata senza problemi, con alimentazione di rete e fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Interfaccia X Vision
- Eccellenti prestazioni di saldatura
- Controllo d'arco ultrarapido



# MATRIX X AC/DC CARATTERISTICHE

- Corrente minima in TIG DC 1A ed in TIG AC 3A
- Ottime caratteristiche di saldatura in TIG con ogni materiale ed in MMA con qualsiasi tipo di elettrodo, cellulosici inclusi
- Circuito HF intelligente per garantire un innesco d'arco più preciso e ottimale in tutte le condizioni
- Possibilità di impostare il valore della corrente di innesco in TIG LIFT
- L'utilizzo di torce TIG Up/Down consente di regolare direttamente dalla torcia sia i parametri di saldatura che i JOBS memorizzati
- Peso e dimensioni ridotti, facile da trasportare
- Coperchio di protezione del pannello di controllo
- Gruppo di raffreddamento ad acqua integrabile col generatore (opzionale)
- Automazione semplice: TSA1 TIG KIT (opzionale)

## TIG RCT - Running coldTACK

RCT è l'acronimo di Running coldTACK; il processo TIG RCT permette di beneficiare di tutti i vantaggi del coldTACK, ripetendo il singolo punto coldTACK in modo continuo, al fine di ottenere un cordone di saldatura freddo e perfetto.

Utilizzando TIG RCT il cordone di saldatura è molto più freddo rispetto a quello ottenibile con il TIG pulsato e rappresenta la soluzione ideale per saldare materiali sottili con un bassissimo apporto di calore. TIG RCT è un processo a corrente continua non disponibile nella saldatura AC



## coldTACK

Innovativo processo di saldatura per ottenere punti di saldatura precisi e sicuri con un apporto termico minimo.

La funzione Multi-coldTACK garantisce puntature fredde in rapida sequenza, ampliando così ulteriormente i benefici vantaggi del punto singolo.

Grazie alla funzione Perfect-Point, coldTACK permette di ottenere il corretto posizionamento del punto di saldatura.



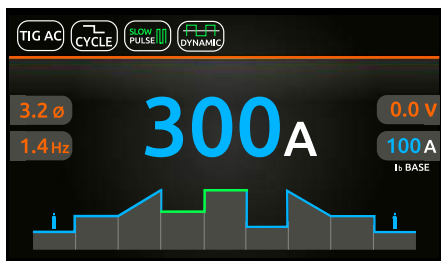
## PANNELLO DI CONTROLLO X VISION

Pannello di controllo X Vision con encoder "ONE CLICK KNOB" per la preimpostazione ed il monitoraggio di tutti i parametri di saldatura:

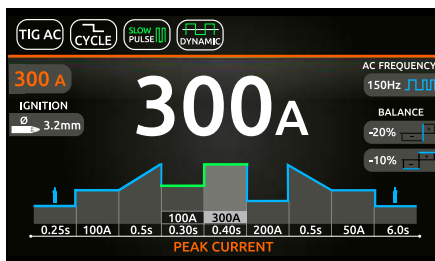
- Interfaccia intuitiva
- Amperometro e voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
- Modalità di saldatura "CYCLE"
- Programma di saldatura personalizzato per memorizzazione e richiamo parametri
- Possibilità di copiare facilmente i JOB da una macchina all'altra tramite USB
- Infografica nell'impostazione avanzata



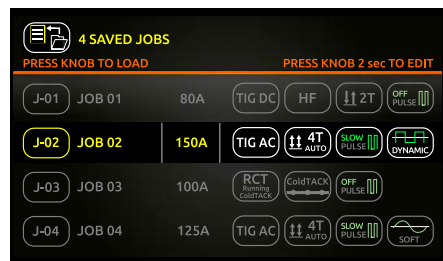
### MODALITA' SALDATURA



### MODALITA' IMPOSTAZIONE



### MODALITA' JOB AVANZATA



## MODALITA' PULSATO IN TIG DC



### SYN PULSE

SYN PULSE fornisce in modo sinergico frequenza di impulso e corrente di base



### FAST PULSE

Per regolare la frequenza da 0,5 Hz a 500 Hz



### ULTRA FAST

Per regolare la frequenza fino a 2000 Hz

### MODALITA' PULSATO IN TIG DC E AC

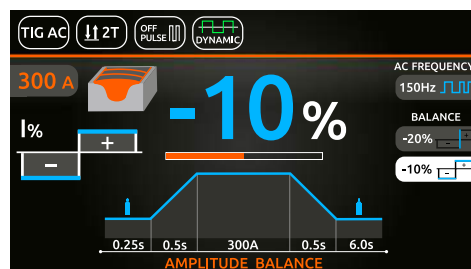
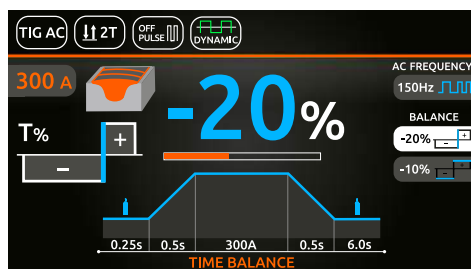


### SLOW PULSE

Per regolare separatamente corrente e tempo di picco e di base

## BALANCE PLUS

Possibilità di regolare in modo indipendente sia il tempo (t) che il valore (A) della corrente con elettrodo sia in polarità positiva che negativa, offrendo un perfetto controllo sia della penetrazione che della pulizia esercitati dall'arco, con una drastica riduzione delle incisioni laterali sul cordone di saldatura.



## FORME D'ONDA - FUNZIONI SPECIALI IN TIG AC



### DYNAMIC

Onda quadra: elevata dinamica dell'arco per tutte le applicazioni



### SOFT

Onda sinusoidale: arco più dolce e morbido con una ridotta rumorosità, ideale per spessori medi



### SPEED

Onda mista: ottima penetrazione con elevata velocità di saldatura e basso consumo dell'elettrodo



### COLD

Onda triangolare: basso apporto termico con riduzione delle deformazioni, ideale per piccoli spessori

DATI TECNICI		MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-		-	
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400		400	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Fusibile ritardato (left)	A	16	16	10	10	32	32	40	50
Fattore di Potenza /cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
Rendimento		0,81		0,83		0,86		0,87	
Tensione secondaria a vuoto	V	85		85		85		85	
Campo di regolazione	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60 %	180	150	250	220	400	400	500	500
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (40%)	-	-	-	-
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 [S]							
Grado di Protezione	IP	23 S		23 S		23 S		23 S	
Dimensione (P x L x A)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410		710 x 290 x 530		710 x 290 x 530	
Peso	Kg	20		21,5		53		54	

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
<b>GENERATORI</b>									
004512	Generatore <b>MATRIX X220 AC/DC</b> 230 V monofase Xvision control	●	≈						
004565	Generatore <b>MATRIX X300 AC/DC</b> 400V trifase Xvision control			●	≈				
004093	Generatore <b>MATRIX X 400 AC/DC</b> 400V trifase Xvision control					●	≈		
004097	Generatore <b>MATRIX X 500 AC/DC</b> 400V trifase Xvision control							●	≈
<b>TORCE TIG</b>									
020562	Torcia CEA <b>TXA 26.4</b> 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●		●		●	
020662	Torcia CEA <b>TXA 26.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 60% (DC)								
020667	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua		≈						
020680	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua								
020672	Torcia CEA <b>TXH 18.4</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua				≈		≈		≈
020677	Torcia CEA <b>TXH 18.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua								
<i>Per torce con cavo da 8 m vedi la pagina degli accessori tig</i>									
<b>CARRELLI</b>									
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	●	≈				
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola					●	≈	●	≈
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
234932	Carrello <b>PRIME CT 80</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola								
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>									
032120	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 20</b> 230 V		≈						
032115	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 30</b> 400 V				≈				
032130	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 52</b> 400 V						≈		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈		≈
<b>CAVI MASSA</b>									
239601	Cavo di massa con pinza <b>35 mm<sup>2</sup> / 4 m</b>	●	≈	●	≈				
239607	Cavo di massa con pinza <b>70 mm<sup>2</sup> / 4 m</b>					●	≈	●	≈
<b>RIDUTTORI GAS</b>									
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
<b>OPTIONAL</b>									
031118	<b>TSAI</b> KIT TIG automazione semplice (Pulsante torcia - Arco Acceso - Regolazione corrente. 0-10V)								
031119	<b>TSA5</b> KIT TIG automazione semplice (Pulsante torcia - Arco Acceso - Regolazione corrente. 0-10V)								
353485	<b>DFX1</b> Filtro polvere per MATRIX X								
353486	<b>DFX5</b> Filtro polvere per MATRIX X 400 / X 500								
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m								
020919	<b>PSR 7</b> Comando a pedale con cavo da 5 m								
460056	Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia								
460005	Kit A6 per montaggio torcia non standard								
	Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC con raffreddamento ad aria con torcia	●							
	Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC con raffreddamento ad acqua con torcia		≈						
	Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC con raffreddamento ad aria con torcia			●					
	Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC con raffreddamento ad acqua con torcia				≈				
	Impianto completo MATRIX X 400 AC DC con raffreddamento ad aria con torcia					●			
	Impianto completo MATRIX X 400 AC DC con raffreddamento ad acqua con torcia						≈		
	Impianto completo MATRIX X 500 AC DC con raffreddamento ad aria con torcia							●	
	Impianto completo MATRIX X 500 AC DC con raffreddamento ad acqua con torcia								≈



Carrello **VT 101** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello **CT 401** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua



Carrello **CT 70** per alloggiare bombola di gas e gruppo di raffreddamento ad acqua





---

# MMA

- 86 ROCK
- 88 PROJECT 2100
- 89 RAINBOW 180
- 90 MATRIX E

---

## MMA CONVENZIONALE

- 92 ARC - TRIARC
- 93 ARCTRONIC



# ROCK

## SALDATRICI AD INVERTER PER ELETTRODO



**ROCK 160, 200 e 210 PRO** sono generatori ad inverter di ultima generazione, costruiti in uno chassis robusto.

Sono perfetti per saldature di livello professionali con qualsiasi tipo di elettrodo basico e rutile, per lavori di manutenzione e carpenteria leggera.

Le elevate caratteristiche sia in saldatura MMA che in saldatura TIG con innesco dell'arco in modalità "Lift", abbinate alla classe di protezione IP 23, ne consentono l'utilizzo in qualsiasi ambiente di lavoro.

I ROCK sono dotati di impugnatura ergonomica, cinghia di trasporto per una facile movimentazione e sono forniti di serie con pinza porta-elettrodo e cavo massa professionali.



- Saldatura MMA e TIG "Lift"
- Costruzione compatta e robusta
- Portatile ovunque

## ROCK CARATTERISTICHE

- Eccellenti caratteristiche di saldatura con qualsiasi tipo di elettrodo basico e rutile
- Possibilità di lavorare con gruppi elettrogeni di potenza adeguata
- ROCK 210 PRO: Saldatura elettrodi cellulosici e riduzione della tensione a vuoto (VRD)
- Struttura portante in plastica antiurto
- Facile da trasportare grazie al peso ed alle dimensioni ridotte
- Compensazione delle fluttuazioni della tensione di ingresso per un'elevata stabilità dell'arco
- Hot Start automatico per migliorare l'innesco dell'arco con gli elettrodi più difficili
- Arc Force integrata per impostare automaticamente la migliore dinamica dell'arco di saldatura
- Funzione Anti-sticking

ROCK 210 PRO





ROCK: pacchetto standard



ROCK: KIT con valigia



ROCK 200



ROCK 210 PRO

DATI TECNICI		ROCK		
		160	200	210 PRO
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +10% -10%	230	230	230
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	8,2	10,4	10,6
Fusibile ritardato (I <sub>eff</sub> )	A	16	20	25
Fattore di Potenza /cos φ		0,63/0,99	0,67/0,99	0,66/0,99
Rendimento		0,82	0,81	0,81
Tensione secondaria a vuoto	V	72	72	90 - 12 (VRD)
Campo di regolazione	A	10 - 160	10 - 200	10 - 200
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	95	105	110
	A 60 %	105	110	145
	A X %	160 (20%)	200 (10%)	200 (30%)
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-10 -		
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	315 x 135 x 260	315 x 135 x 260	355 x 135 x 260
Peso	Kg	4,3	4,6	6,1



## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	ROCK 160	ROCK 200	ROCK 210 PRO
GENERATORI				
003835	<b>ROCK 160</b> 230 V con cavi e massa 3+3 m 16 mm <sup>2</sup> , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto	●		
003840	<b>ROCK 200</b> 230 V con cavi e massa 3+3 m 16 mm <sup>2</sup> , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto		●	
003845	<b>ROCK 210 PRO</b> 230 V con cavi e massa 4+3 m 25 mm <sup>2</sup> , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto			●
GENERATORI IN KIT VALIGIA				
033835	<b>ROCK 160</b> 230 V monofase in valigia, cavi e massa 3+3m 16 mm <sup>2</sup> , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto	●		
033840	<b>ROCK 200</b> 230 V monofase in valigia, cavi e massa 3+3m 16 mm <sup>2</sup> , pinza porta elettrodo, pinza di massa e tracolla per trasporto		●	
OPTIONAL				
030963	Borsa Rainbow	●	●	●
201752	Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm <sup>2</sup>	●	●	●
TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO				
020558	Torcia <b>RTX 174</b> 4 m - 140 A 35%	●	●	●
KIT ACCESSORI				
460281	Cavi pinza e massa 3+2 m 16 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo	●	●	
460286	Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo			●



# PROJECT 2100

PORTATILE E  
POTENTE



**PROJECT 2100** sono saldatrici ad inverter a corrente continua DC inverter dotati di una struttura leggera, ergonomica, robusta e di cinghia a tracolla per un facile trasporto.

La loro elevata potenza (210 A @ 30%) e leggerezza li rendono ideali per qualsiasi uso professionale e con ogni tipo di elettrodo basico e rutile per lavori di manutenzione e carpenteria leggera.



- Saldatura MMA e TIG Lift
- Costruzione robusta
- Elevata potenza: 210 A @ 30% e 145 A @ 60%

## PROJECT 2100 CARATTERISTICHE

- Eccellenti caratteristiche di saldatura con qualsiasi tipo di elettrodo
- 2 processi di saldatura disponibili: MMA - TIG
- Possibilità di lavorare con gruppi elettrogeni di dimensioni adeguate
- Cinghia a tracolla per un facile trasporto
- Hot Start automatico per migliorare l'innescò dell'arco con gli elettrodi più difficili
- Arc Force integrato che seleziona automaticamente la migliore dinamica dell'arco di saldatura
- Funzione anti-sticking



## PANNELLO DI CONTROLLO

**MMA:** Saldatura di elettrodi rivestiti: rutile, basico e acciaio inossidabile.

**TIG:** grazie all'innovativo sistema di partenza "Lift", si ottiene un innescò rapido e preciso, riducendo al minimo le inclusioni di tungsteno ed evitando incisioni sul pezzo.

DATI TECNICI		PROJECT 2100
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +10% / -10%	230
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	11,1
Fusibile ritardato (I <sub>eff</sub> )	A	25
Fattore di Potenza /cos φ		0,63/0,99
Rendimento		0,84
Tensione secondaria a vuoto	V	65
Campo di regolazione	A	5 - 210
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	120
	A 60 %	145
	A 30 %	210
Norme di riferimento		EN 60974-1 • EN 60974-10 • [S]
Grado di Protezione	IP	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	365 x 135 x 230
Peso	Kg	7,6

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	PROJECT 2100
GENERATORI		
003825	<b>PROJECT 2100</b> 230 V monofase	●
OPTIONAL		
460286	Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo	●
030963	Borsa Rainbow	●
020558	Torcia <b>RTX 174</b> 4 m - 140 A 35%	●

# RAINBOW 180

ICONICA SALDATRICE PER Elettrodi



**RAINBOW 180** rappresenta il massimo nella tecnologia inverter applicata alle saldatrici in corrente continua DC. Questi potenti generatori da 100 KHz sono basati su IGBT di ultima generazione e sono dotati di un trasformatore ultrapiatto.

I **RAINBOW 180** sono la soluzione più adatta per lavori di manutenzione e carpenteria leggera grazie alla loro leggerezza, alle dimensioni ridotte ed alle loro eccellenti caratteristiche dinamiche nella saldatura ad elettrodo MMA e TIG DC con innesco "Lift".



- Prestazioni di saldatura superiori
- Molto leggera e portatile ovunque
- Modalità di saldatura disponibile

## RAINBOW 180 CARATTERISTICHE

- Caratteristiche di saldatura superiori con ogni tipo di elettrodo con esclusione di quelli cellulosi.
- 3 modalità di saldatura disponibili
- Possibilità di lavorare con gruppi elettrogeni di dimensioni adeguate.
- Adatto per essere utilizzato con cavi di alimentazione fino a 100 m di lunghezza senza perdita di potenza
- Arc Force integrata che seleziona automaticamente la migliore dinamica dell'arco di saldatura
- Hot Start automatico per migliorare l'innesco dell'arco con gli elettrodi più difficili
- Funzione Anti-Sticking.



## PANNELLO DI CONTROLLO

**MMA:** saldatura di elettrodi rivestiti: rutile, basico, ghisa ed alluminio.

**MMA CrNi:** Saldatura di elettrodi inossidabili con arco morbido e molto stabile

**TIG:** con l'innovativo innesco tipo "Lift" a controllo termico (TCS) gli inneschi sono precisi e veloci e riducono al minimo le inclusioni di tungsteno e le incisioni sul pezzo



DATI TECNICI		RAINBOW 180
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V +10% / -10%	230
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	9,0
Fusibile ritardato (left)	A	20
Fattore di Potenza /cos φ		0,65/0,99
Rendimento		0,83
Tensione secondaria a vuoto	V	88
Campo di regolazione	A	5 - 180
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	110
	A 60 %	130
	A X %	180 (20%)
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-10 -
Grado di Protezione	IP	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	390 X 135 X 300
Peso	Kg	6

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	RAINBOW 180
GENERATORI		
004105	<b>RAINBOW 180</b> 230 V monofase	●
OPTIONAL		
460286	Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo	●
030940	Kit per il trasporto a tracolla	●
030963	Borsa Rainbow	●
020558	Torcia RTX 174 4 m - 140 A 35%	●



# MATRIX E

LA SCELTA PROFESSIONALE  
PER LA SALDATURA MMA



Potenti, compatti e leggeri, **MATRIX E** sono generatori di saldatura per MMA ad alte prestazioni e tecnologicamente avanzate.

I generatori **MATRIX E** sono consigliati per applicazioni di altissimo livello con qualsiasi tipo di elettrodo.

Adatti per utilizzo nei cantieri navali, nelle costruzioni in acciaio, nella saldatura di tubi e nella manutenzione, **MATRIX E** garantiscono una straordinaria stabilità dei parametri di saldatura e, grazie alla loro "caratteristica dinamica veloce", consentono di ottenere risultati di qualità anche con gli elettrodi cellulosici e basici più difficili, ed anche in TIG con innesco "Lift".

**MATRIX 2700 E SV** viene fornito di serie con tensione di ingresso trifase 230/400 V.

Grazie al PFC il generatore monofase **MATRIX 2200 E** ottimizza l'assorbimento di potenza da rete e ne permette l'utilizzo senza problemi con alimentazioni di rete residenziale con fusibili da 16 A e con gruppi elettrogeni.



- Massime prestazioni con qualsiasi tipo di elettrodo, cellulosici inclusi
- Portatile, robusto e potente

## MATRIX E CARATTERISTICHE

- Eccellenti caratteristiche di saldatura in MMA con ogni tipo di elettrodo, compresi quelli cellulosici, e in TIG DC con innesco "Lift"
- Elevata affidabilità, utilizzabili con gruppi elettrogeni
- Utilizzabili con cavi di alimentazione oltre 100 m
- Funzione ENERGY SAVING che attiva la ventilazione del generatore solo quando necessario
- Possibilità di attivare la funzione VRD
- Funzione STAND BY sul comando a distanza
- Funzione di diagnostica automatica per la risoluzione dei problemi
- Pannello di controllo protetto contro urti accidentali
- La classe di protezione IP 23 e i componenti elettronici protetti dalla polvere grazie al sistema di ventilazione a "Tunnel", ne consentono l'impiego nei più gravosi ambienti di lavoro.
- Funzione Anti-Sticking per evitare l'incollaggio dell'elettrodo



DATI TECNICI		MATRIX				
		2200 E	2700 E SV		3000 E	4200 E
Alimentazione monofase 50/60 Hz	+15% -15%	230	-	-	-	-
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	+15% -15%	-	230	400	400	400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	5,7	8,0	10,5	12,4	19,0
Fusibile ritardato (@ I <sub>2</sub> 100%)	A	16	16	10	16	20
Fattore di Potenza /cos φ		0,97/0,99	0,90/0,99		0,88/0,99	0,97/0,99
Rendimento		0,85	0,80		0,86	0,86
Tensione secondaria a vuoto	V	100	100		100	100
Campo di regolazione	A	5 - 180	5 - 220	5 - 270	5 - 300	5 - 420
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100%	120	150	180	220	270
	A 60%	150	180	220	250	340
	A X%	180 (30%)	220 (30%)	270 (30%)	300 (30%)	420 (40%)
Dimensione (P x L x A)	mm	430 x 185 x 390	465 x 185 x 390		465 x 185 x 390	500 x 220 x 425
Peso	kg	12	16,5		15	20

## PANNELLO DI CONTROLLO

1. Regolazione elettronica della corrente di saldatura
2. ARC FORCE e HOT START regolabili digitalmente
3. Amperometro e Voltmetro digitali con preimpostazione della corrente di saldatura e funzione Hold dell'ultimo valore letto
4. Selettore del processo di saldatura
  - MMA: saldatura di elettrodi rivestiti: rutili, basici, ghisa e alluminio
  - MMA Cell: per la saldatura di elettrodi cellulosici
  - MMA CrNi: per la saldatura dell'acciaio inox
  - TIG: grazie all'innovativo innesco tipo "Lift" a controllo termico (TCS), le accensioni avvengono in modo veloce e preciso, riducendo al minimo le inclusioni di tungsteno ed evitando incisioni sul pezzo. Il sistema sinergico SWS (Smart Welding Stop) riduce l'usura dell'elettrodo ed evita ogni ossidazione sul giunto saldato.



## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX 2200 E	MATRIX 2700 E SV	MATRIX 3000 E	MATRIX 4200 E
<b>GENERATORI</b>					
004500	<b>MATRIX 2200 E</b> 230 V monofase con regolazione digitale, A/V digitale	●			
004525	<b>MATRIX 2700 E SV</b> 230/400 V trifase con regolazione digitale, A/V digitale - FINO AD ESAURIMENTO SCORTE		●		
004515	<b>MATRIX 3000 E</b> 400 V trifase con regolazione digitale, A/V digitale			●	
004547	<b>MATRIX 4200 E</b> 400 V trifase con regolazione digitale, A/V digitale				●
<b>KIT ACCESSORI</b>					
460286	Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo	●			
460292	Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo		●	●	
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo				●
<b>COMANDI A DISTANZA</b>					
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m	●	●	●	●
236244	<b>CD 6/25</b> Comando a distanza con cavo 25 m	●	●	●	●
236249	<b>CD 6/50</b> Comando a distanza con cavo 50 m	●	●	●	●
<b>OPTIONAL</b>					
234912	<b>Carrello CT 10</b> con 2 ruote per generatore				●
031150	Roll bar				●
031100	<b>CB 2</b> Kit per il trasporto a tracolla	●	●	●	
<b>TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO</b>					
020558	<b>Torcia RTX 17.4</b> 4 m - 140 A 35%	●			
020568	<b>Torcia RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%	●	●	●	●



**CD 6** Comando a distanza con cavo da 8 a 50 m



**Roll bar di protezione** (MATRIX 4200 E)



# ARC / TRIARC

## SALDATRICI INDISTRUTTIBILI



Eccellenti caratteristiche dell'arco, robustezza e affidabilità sono le principali peculiarità dei modelli ARC e TRIARC. Adatte per essere impiegate nei più gravosi lavori di manutenzione e carpenteria, nella cantieristica navale e nei lavori di montaggio in acciaio, queste saldatrici garantiscono in ogni applicazione una grande stabilità dell'arco di saldatura.

TRIARC garantisce un arco più stabile e morbido essendo dotata di induttanza di livellamento ed è adatta anche per la saldatura di elettrodi cellulosici.



- Regolazione a shunt
- Robuste ed affidabili
- Buone prestazioni con qualsiasi elettrodo

## ARC / TRIARC CARATTERISTICHE

- Regolazione continua della corrente di saldatura mediante shunt magnetico
- Fornite di serie con ruote di grandi dimensioni e maniglie robuste per una facile movimentazione
- Commutatore per un rapido cambio della tensione di alimentazione
- Indicatore della corrente di saldatura e del tipo di elettrodo.



DATI TECNICI		ARC	TRIARC
		453	406/L
Alimentazione trifase 50/60 Hz Hz	V + 10% / - 10%	230/400	230/400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	32,5	29,8
Fusibile ritardato (I <sub>eff</sub> )	A	63/35	50/32
Fattore di Potenza /cos φ		0,99	0,99
Rendimento		0,68	0,66
Tensione secondaria a vuoto	V	75	75
Campo di regolazione	A	70 - 450	60 - 400
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	230	230
	A 60 %	300	300
	A 35 %	400	400
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-10	
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	1120 x 570 x 725	1120 x 570 x 725
Peso	Kg	117	122

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	ARC 453	TRIARC 406/L
GENERATORI			
005325	<b>ARC 453</b> 230/400 V trifase	●	
005335	<b>TRIARC 406 / L</b> 230/400 V trifase		●
KIT ACCESSORI			
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo	●	●
TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO			
020558	Torcia <b>RTX 17.4</b> 4 m - 140 A 35%	●	●
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%	●	●

# ARCTRONIC

LA REGINA DEI CANTIERI



ARCTRONIC sono saldatrici robuste, affidabili, con eccellenti caratteristiche dell'arco e sono consigliate per applicazioni di altissimo livello con qualsiasi tipo di elettrodo. Sono adatte per essere utilizzate nella cantieristica, nelle imprese di montaggio e nella saldatura di tubazioni.

ARCTRONIC garantiscono una straordinaria stabilità dei parametri di saldatura e, grazie alla loro "caratteristica dinamica veloce", sono ideali per saldature di qualità anche con gli elettrodi cellulosici e basici più difficili.



- Robusta e potente
- Prestazioni superiori con ogni tipo di elettrodo
- La migliore saldatrice con l'elettrodo cellulosico

## ARCTRONIC CARATTERISTICHE

- HOT STARTS e ARC FORCE regolabili
- Funzione anti-incollatura dell'elettrodo
- Saldatura TIG con partenza "Lift"
- Possibilità di scricatura con elettrodi di carbone (Versione speciale)
- Funzione "Stand by" per spegnere il generatore a distanza quando non in uso
- La scheda elettronica posta in un comparto isolato è protetta dalla polvere e dallo sporco.



DATI TECNICI	ARCTRONIC		
	426	626	
Alimentazione trifase 50/60 Hz	V +10% / - 10%	230/400	230/400
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	32,5	47,4
Fusibile ritardato (left)	A	50/32	80/45
Fattore di Potenza /cos φ		0,70/0,80	0,75/0,80
Rendimento		0,65	0,65
Tensione secondaria a vuoto	V	64	64
Campo di regolazione	A	5 - 400	5 - 600
Corrente utilizzabile al (40°C)	A 100 %	220	330
	A 60 %	290	430
	A 35 %	400	600
Norme di riferimento		EN 60974-1 - EN 60974-10 -	
Grado di Protezione	IP	23 S	23 S
Dimensione (P x L x A)	mm	1260 x 730 x 615	1260 x 730 x 615
Peso	Kg	147	196

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	ARCTRONIC 426	ARCTRONIC 626
GENERATORI			
005624	<b>ARCTRONIC 426</b> 230/400 V trifase	●	
005634	<b>ARCTRONIC 626</b> 230/400 V trifase		●
KIT ACCESSORI			
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo	●	
460264	Cavi pinza e massa 4+3 m 70 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 70 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo		●
COMANDI A DISTANZA			
236241	<b>CD 3/25</b> Comando a distanza con cavo 25 m	●	●
236242	<b>CD 3/50</b> Comando a distanza con cavo 50 m	●	●
OPTIONAL			
030962	Kit strumenti digitali con funzione "hold" (*)	●	●
TORCE TIG CON VALVOLA MANUALE PER SALDATURA CON INNESCO A STRISCIO			
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%	●	●

(\*) Montaggio e collegamento a cura del cliente.

FANUC Robot CRX-10





# ROBOTICA E AUTOMAZIONE

- 96 30 ANNI DI ESPERIENZA ROBOTICA
- 97 SALDATURA E ROBOTICA
- 98 APPLICAZIONI ROBOT - DIGITECH
- 100 APPLICAZIONI COBOT- DIGITECH
- 102 APPLICAZIONI ROBOT TIG DC
- 103 APPLICAZIONI ROBOT TIG AC/DC

**BRIDGE**  
4 COMPANIES

# 30 ANNI DI ESPERIENZA NELLA ROBOTICA

**TECNOROBOT®**

Il segreto della competenza e della forza di CEA nel settore della robotica è anche il rapporto speciale con TECNOROBOT, azienda italiana leader nel settore.

Infatti, negli ultimi due decenni, CEA e TECNOROBOT hanno collaborato per fornire le migliori soluzioni nella saldatura di sistemi robotici integrati ai propri clienti.

Nel 2013, credendo nella forza e nelle opportunità del mercato robotico, CEA e TECNOROBOT si uniscono, rafforzando il percorso comune di crescita.

Membro di bridge4companies, TECNOROBOT rappresenta un punto di riferimento per il mercato della robotica come produttore di soluzioni innovative e di alta qualità, grazie ad oltre 30 anni di attività nel campo della saldatura, della manipolazione e del taglio.

TECNOROBOT è integratore di sistemi robotizzati FANUC e fornisce soluzioni personalizzate alle diverse esigenze dei clienti. La filosofia di TECNOROBOT non si limita alla produzione, allo sviluppo e alla vendita di impianti robotizzati, ma mira a fornire sempre la migliore consulenza e assistenza tecnica ai propri clienti.



# SALDATURA E ROBOTICA

CEA ha sviluppato diversi prodotti e interfacce per l'automazione e la robotica per utilizzare i suoi generatori nei processi MIG/MAG, MIG pulsati, TIG e PLASMA. Un team di esperti è sempre in grado di suggerire e proporre le soluzioni più adatte alle diverse applicazioni in linea con le esigenze del cliente. Le apparecchiature DIGITECH consentono un'integrazione

flessibile ed economica con tutti i principali robot di saldatura disponibili sul mercato; grazie alla disponibilità di trainafili dedicati e versatili interfacce - sia digitali che analogiche/digitali questi generatori per saldatura possono essere collegati a nuovi impianti robotizzati o utilizzati per il retrofit in impianti robot già esistenti.



## RBS 15

Gruppo trainafilo montabile sia su robot con polso cavo sia su robot tradizionali con allestimento esterno. Compatto e leggero (solo 6.8 kg), RBS 15 è dotato di doppia elettrovalvola per gas e aria, meccanismo traina filo a 4 rulli, facilmente accessibili e sostituibili senza utensili. Questo innovativo trainafilo rappresenta la soluzione ideale per ogni applicazione robotizzata.



## RI-D

Interfaccia digitale. Utilizzabile su Robot con controllore a bus di campo.



## RI-A 1

Interfaccia analogico/digitale. Utilizzabile su Robot con controllore analogico/digitale.

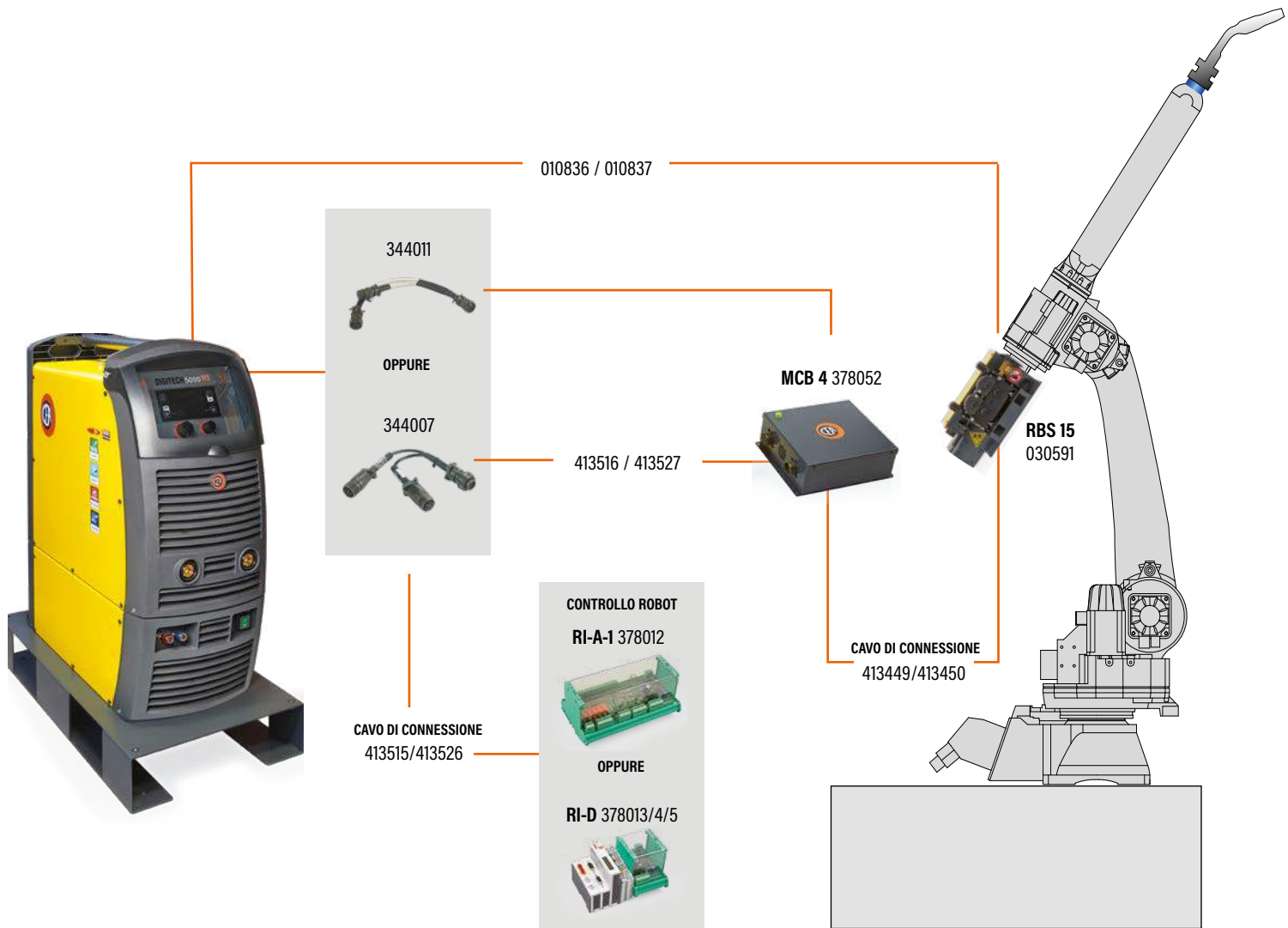


## MCB4

Box per il controllo motoriduttore e funzioni ausiliarie esplicitamente progettato per essere posizionato a bordo generatore, all'interno del controllo o sulla struttura del robot a seconda delle esigenze dell'integratore.



# APPLICAZIONI ROBOT - DIGITECH



031165 - SB1



344011



344007



032095 HR 31  
032105 HR 41 - LC

SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI  
**PACCHETTO COMPLETO PREMIUM**  
> vedi pag. 15

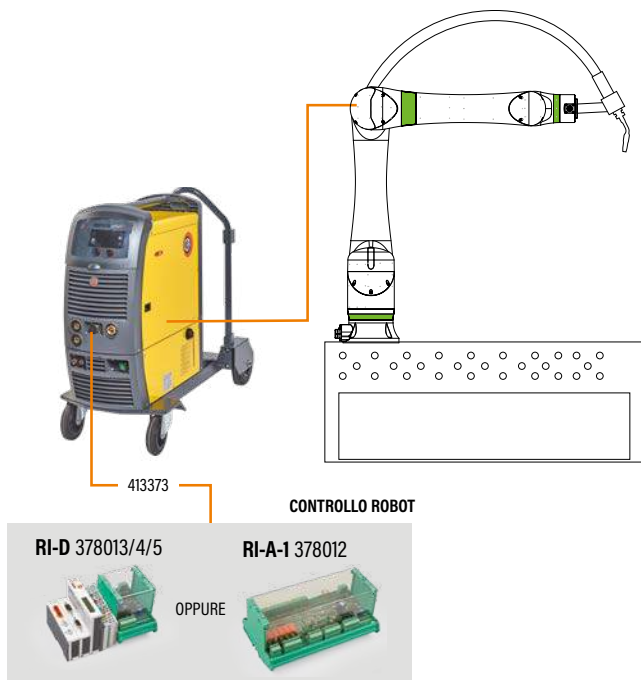


INFORMAZIONI PER L'ORDINE

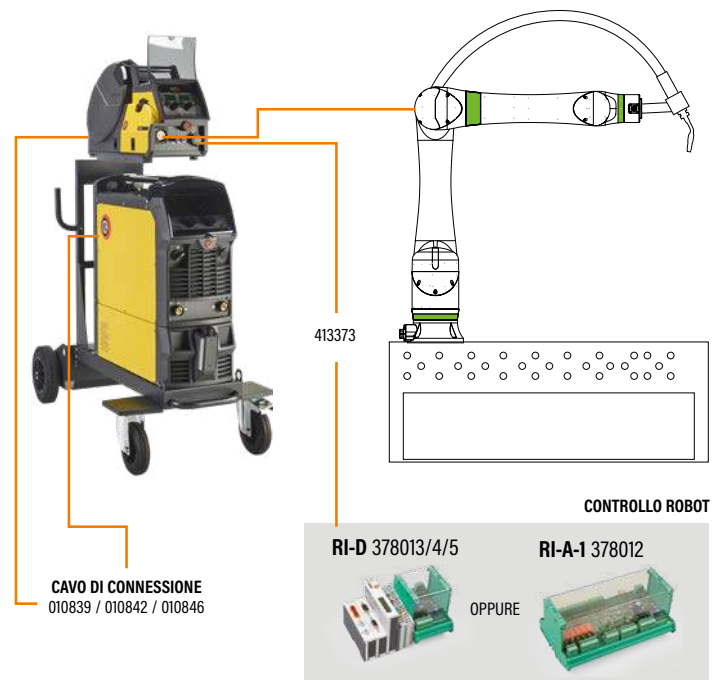
CODICE	DESCRIZIONE	DIGITECH 3300 VP2		DIGITECH 4003 VP3		DIGITECH 5003 VP3	
		INTERFACCIA		INTERFACCIA		INTERFACCIA	
		Analog.	Digitale	Analog.	Digitale	Analog.	Digitale
GENERATORI							
004705	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2</b> 400 V trifase	A	D				
004708	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet			A	D		
004713	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet					A	D
GENERATORI - VERSIONE PREMIUM							
004705PR	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2 PREMIUM</b> 400 V trifase, vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
004708PR	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
004713PR	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*)							
050002	<b>SM1</b> - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP - Extra Curves Package						
050003	<b>SP2</b> - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED ed ECP - Extra Curves Package						
050004	<b>SFP</b> - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto SM1 e SP2						
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore						
CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE							
010836	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua	A	D	A	D	A	D
010837	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua						
TRASCINATORI FILO							
030591	Trascinatore per Robot RBS 15 (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2 mm) con attacco EURO	A	D	A	D	A	D
030593	Trascinatore per Robot RBS 15 (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2 mm) con attacco L						
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO							
032095	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 31</b> 400 V	A	D				
032105	Pompa rinforzata <b>HR 41-LC</b> 400 V - 4,5 bar -per connessioni superiori a 20 m						
032125	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 51</b> 400 V			A	D	A	D
402275A	Liquido di raffreddamento <b>Cea CL-1100</b> - tanica da 5 l	A	D	A	D	A	D
ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO							
378052	<b>MCB 4</b> Box controllo motore	A	D	A	D	A	D
413449	Cavo ausiliario 5m per collegamento Trainafilo - MCB 4	A	D	A	D	A	D
413450	Cavo ausiliario 10m per collegamento Trainafilo - MCB 4						
378012	<b>RI-A 1</b> Interfaccia per robot Analogica/Digitale	A		A		A	
378013	<b>RI-DD</b> Interfaccia per robot Devicenet		DeviceNet		DeviceNet		DeviceNet
378014	<b>RI-DE</b> Interfaccia per robot EtherNet/IP		EtherNet/IP		EtherNet/IP		EtherNet/IP
378015	<b>RI-DP</b> Interfaccia per robot ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet
344007	Kit per collegamento generatore con MCB 4 e interfaccia robot						
344011	Kit cavo di connessione generatore con MCB4 (fissato sul generatore) e interfaccia (RI)	A	D	A	D	A	D
413526	Cavo ausiliario per collegamento Generatore con interfaccia robot, L = 5 m	A	D	A	D	A	D
413515	Cavo ausiliario per collegamento Generatore con interfaccia robot, L = 10 m						
413527	Cavo ausiliario per collegamento Generatore con MCB 4, L = 2 m						
413516	Cavo ausiliario per collegamento Generatore con MCB 4, L = 10 m						
CAVI MASSA							
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	A	D				
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m			A	D	A	D
CARRELLI E SUPPORTI							
031165	Base supporto per generatore <b>SB 1</b>						
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola						
OPTIONAL							
020340	Autotrasformatore trifase <b>A13-H</b> 230/400 V - 50/60 Hz trifase						
030947	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm						
030949	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm						
	Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 - Interfaccia analogica	A					
	Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 - Interfaccia ETHERNET/IP		EtherNet/IP				
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 - Interfaccia analogica			A			
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP				EtherNet/IP		
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 - Interfaccia analogica					A	
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP						EtherNet/IP

# APPLICAZIONI COBOT - DIGITECH

## TRAINAFILO INTEGRATO



## TRAINAFILO SEPARATO



## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	DIGITECH 3200 VP2	
		ANALOG.	DIGITALE
<b>GENERATORI</b>			
004700	Generatore <b>DIGITECH 3200 VP2</b> 400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8 - 1,0 mm	A	D
<b>GENERATORI - VERSIONE PREMIUM</b>			
004700PR	Generatore <b>DIGITECH 3200 VP2 PREMIUM</b> 400 V trifase con 4 rulli per filo Ø 0,8 - 1,0 mm con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet		
<b>SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*)</b>			
050002	<b>SM1</b> - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE e ECP		
050003	<b>SP2</b> - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED ed ECP - Extra Curves Package		
050004	<b>SFP</b> - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto SM1 e SP2: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP Package		
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore		
<b>KIT PER SALDATURA ALLUMINIO</b>			
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm		
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm		
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>			
032095	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 31</b> 400 V	A	D
402275A	Liquido di raffreddamento <b>Cea CL-1100</b> - tanica da 5 l	A	D
<b>ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO</b>			
378012	<b>RI-A 1</b> Interfaccia per robot Analogica/Digitale	A	
378013	<b>RI-DD</b> Interfaccia per robot DeviceNet		DeviceNet
378014	<b>RI-DE</b> Interfaccia per robot EtherNet/IP		EtherNet
378015	<b>RI-DP</b> Interfaccia per robot ProfiNet		ProfiNet
413373	Cavo ausiliario per collegamento Generatore con Interfaccia robotica = 2 m	A	D
<b>CAVI MASSA</b>			
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	A	D
<b>CARRELLI E SUPPORTI</b>			
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	A	D
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola		
031165	Base supporto per generatore <b>SB 1</b>		
<b>RIDUTTORI GAS</b>			
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri		
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro		
<b>OPTIONAL</b>			
236590	Adattatore per bobine di filo in griglia		
	Impianto completo DIGITECH 3200 VP2 - Interfaccia analogica	A	
	Impianto completo DIGITECH 3200 VP2 - Interfaccia ETHERNET/IP		EtherNet

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	DIGITECH 3300 VP2		DIGITECH 4003 VP3		DIGITECH 5003 VP3	
		INTERFACCIA		INTERFACCIA		INTERFACCIA	
		Analog.	Digitale	Analog.	Digitale	Analog.	Digitale
<b>GENERATORI</b>							
004705	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2</b> 400 V trifase	A	D				
004708	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet			A	D		
004713	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3</b> 400 V con presa Ethernet					A	D
<b>GENERATORI - VERSIONE PREMIUM</b>							
004705PR	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2 PREMIUM</b> 400 V trifase, vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
004708PR	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
004713PR	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM</b> 400 V con vision.FULL PACKAGE e presa Ethernet						
<b>SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI MIG/MAG (*)</b>							
050002	<b>SM1</b> - Pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG comprende : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRA-SPEED, vision.PIPE e ECP - Extra Curves Package						
050003	<b>SP2</b> - Pacchetto PERFORMANCE comprende: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRA-SPEED ed ECP - Extra Curves Package						
050004	<b>SFP</b> - vision.FULL-PACKAGE comprende il pacchetto PROCESSI SPECIALI MIG (SM1) e gli Special Pulse Process: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER ed ECP						
050050	<b>ECP</b> - Extra Curves Package comprende curve di saldatura non fornite di serie con il generatore						
<b>CONNESSIONI GENERATORE-TRASCINATORE</b>							
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua	A	D	A	D	A	D
010842	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua						
010846	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua						
<b>TRASCINATORI FILO</b>							
030716	Trascinatore <b>HT 6 PRO DRIVE</b> con connettore Euro 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2)	A	D	A	D	A	D
031116	<b>WK 4</b> kit ruote standard per trascinatori						
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore						
<b>IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO</b>							
032095	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 31</b> 400 V	A	D				
032125	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 51</b> 400 V			A	D	A	D
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l	A	D	A	D	A	D
<b>ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO</b>							
378012	<b>RI-A 1</b> Interfaccia per robot Analogica/Digitale	A		A		A	
on demand	<b>RI-DM</b> Interfaccia per robot Modbus		Modbus		Modbus		Modbus
378013	<b>RI-DD</b> Interfaccia per robot DeviceNet		DeviceNet		DeviceNet		DeviceNet
378014	<b>RI-DE</b> Interfaccia per robot EtherNet/IP		EtherNet		EtherNet		EtherNet
378015	<b>RI-DP</b> Interfaccia per robot ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet
413373	<b>Cavo ausiliario</b> per collegamento Generatore con Interfaccia robotica = 2 m	A	D	A	D	A	D
<b>CAVI MASSA</b>							
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m	A	D				
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m			A	D	A	D
<b>CARRELLI E SUPPORTI</b>							
031165	Base supporto per generatore <b>SB 1</b>						
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	A	D	A	D	A	D
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola						
<b>OPTIONAL</b>							
020340	Autotrasformatore trifase <b>A13-H</b> 230/400 V - 50/60 Hz trifase						
030895	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 0,8 / 1,0 mm						
030897	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,0 / 1,2 mm						
030899	Kit per Alluminio (4 rulli motorizzati a doppia cava) per filo Ø 1,2 / 1,6 mm						
	Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 - Interfaccia analogica	A					
	Impianto completo DIGITECH 3300 VP2 - Interfaccia ETHERNET/IP		EtherNet				
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 - Interfaccia analogica			A			
	Impianto completo DIGITECH 4003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP				EtherNet		
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 - Interfaccia analogica					A	
	Impianto completo DIGITECH 5003 VP3 - Interfaccia ETHERNET/IP						EtherNet

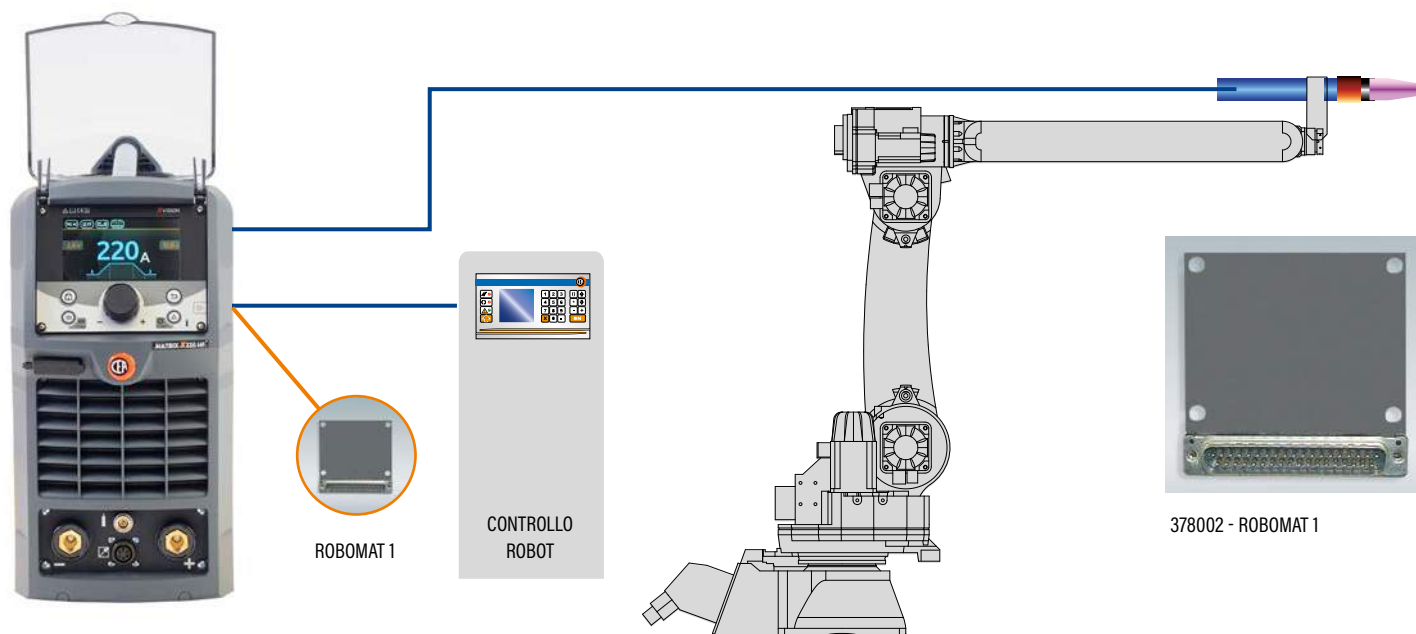
(\*) Su richiesta

SOFTWARE PER PROCESSI SPECIALI  
**PACCHETTO COMPLETO PREMIUM**  
 > vedi pag. 15



# APPLICAZIONI ROBOT TIG DC

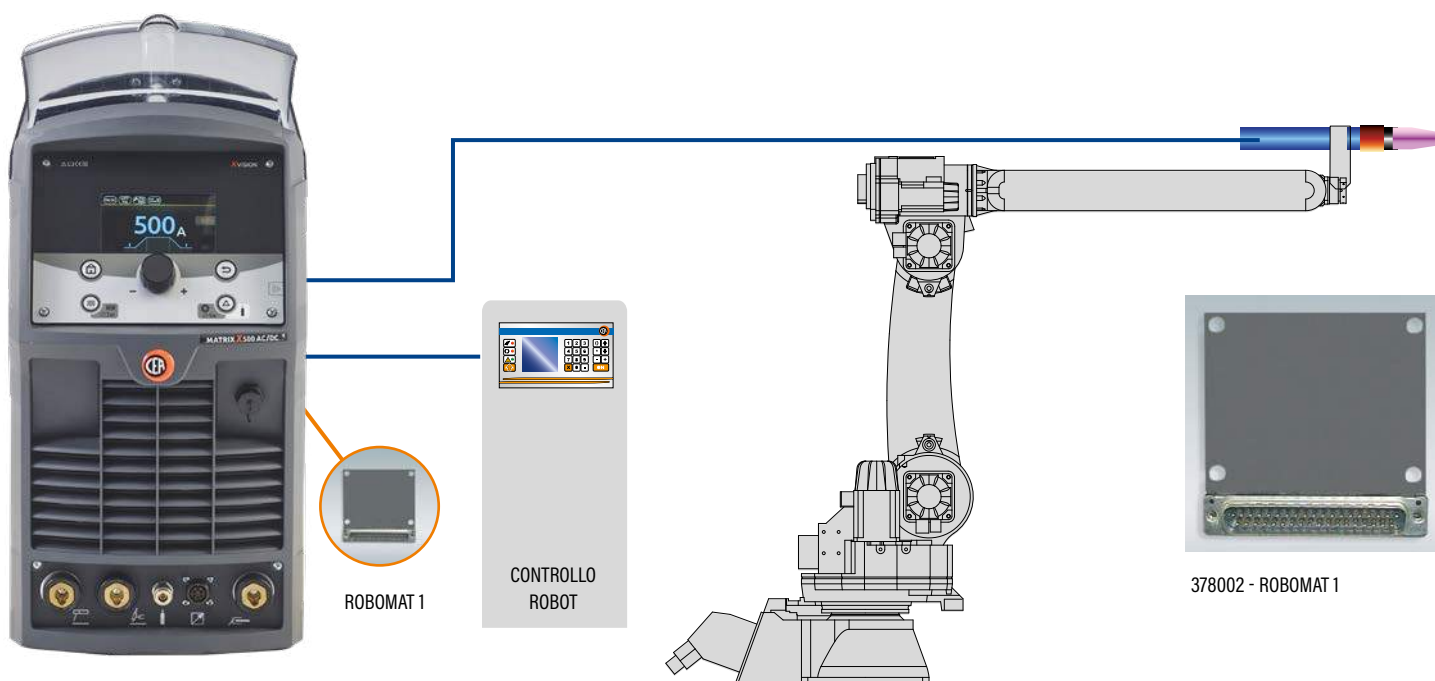
I generatori trifase della serie MATRIX, nella speciale versione "R", possono essere facilmente integrati nelle apparecchiature automatizzate di saldatura TIG tramite interfaccia ROBOMAT 1 che gestisce tutti i segnali di start/stop del processo e le principali regolazioni dei parametri di saldatura.



## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX 3000 HF-R		MATRIX 4200 HF-R		MATRIX X 220 HF-R		MATRIX X 300 HF-R	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
GENERATORI TIG - DC									
004531	Generatore <b>MATRIX 3000 HF-R</b> 400 V trifase	●	≈						
004556	Generatore <b>MATRIX 4200 HF-R</b> 400 V trifase			●	≈				
004508	Generatore <b>MATRIX X 220 HF-R</b> 230V monofase Xvision control					●	≈		
004561	Generatore <b>MATRIX X 300 HF-R</b> 400V trifase Xvision control							●	≈
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO									
032060	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 23</b> 400 V	/	≈	/	/	/	/	/	/
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32</b> 400 V	/	/	/	≈	/	/	/	/
032120	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 20</b> 230 V	/	/	/	/	/	≈	/	/
032115	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 30</b> 400 V	/	/	/	/	/	/	/	≈
031166	Piastra per fissaggio Matrix 4200 e HR 30/32 su carrello CT 401	/	/	/	≈	/	/	/	/
402275A	Liquido di raffreddamento <b>Cea CL-1100</b> - tanica da 5 l	/	≈	/	≈	/	≈	/	≈
ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO									
413508	Cavo ausiliario per collegamento ROBOMAT 1 con automazione, L = 5 m	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
378002	<b>ROBOMAT 1</b> Interfaccia per robot	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
CAVI MASSA									
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈			●	≈	●	≈
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m			●	≈				
CARRELLI									
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●	≈	/	/	●	≈	●	≈
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	/	/	●	≈	/	/	/	/
OPTIONAL									
460005	<b>Kit A6</b> per montaggio torcia non standard	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	Impianto completo MATRIX 3000 HF - R - Raffreddamento ad aria	●							
	Impianto completo MATRIX 3000 HF - R - Raffreddamento ad acqua		≈						
	Impianto completo MATRIX 4200 HF - R - Raffreddamento ad aria			●					
	Impianto completo MATRIX 4200 HF - R - Raffreddamento ad acqua				≈				
	Impianto completo MATRIX X 220 HF - R - Raffreddamento ad aria					●			
	Impianto completo MATRIX X 220 HF - R - Raffreddamento ad acqua						≈		
	Impianto completo MATRIX X 300 HF - R - Raffreddamento ad aria							●	
	Impianto completo MATRIX X 300 HF - R - Raffreddamento ad acqua								≈

# APPLICAZIONI ROBOT TIG AC/DC



## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX 3000 AC/DC-R		MATRIX X 220 AC/DC-R		MATRIX X 300 AC/DC-R		MATRIX X 400 AC/DC-R		MATRIX X 500 AC/DC-R	
		ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA	ARIA	ACQUA
GENERATORI TIG - AC/DC											
004536	Generatore <b>MATRIX 3000 AC/DC-R</b> 400 V trifase	●	≈								
004513	Generatore <b>MATRIX X 220 AC/DC-R</b> 230 V monofase Xvision control			●	≈						
004566	Generatore <b>MATRIX X 300 AC/DC-R</b> 400V trifase Xvision control					●	≈				
004094	Generatore <b>MATRIX X 400 AC/DC-R</b> 400V trifase Xvision control							●	≈		
004098	Generatore <b>MATRIX X 500 AC/DC-R</b> 400V trifase Xvision control									●	≈
IMPIANTI DI RAFFREDDAMENTO											
032060	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 23</b> 400 V		≈								
032120	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 20</b> 230 V				≈						
032115	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 30</b> 400 V						≈				
032130	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 52</b> 400 V								≈		≈
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l		≈		≈		≈		≈		≈
ACCESSORI PER INTERFACCIAMENTO											
413508	Cavo ausiliario per collegamento ROBOMAT 1 con automazione, L = 5 m	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
378002	<b>ROBOMAT 1</b> Interfaccia per robot	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
CAVI MASSA											
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m	●	≈	●	≈	●	≈				
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m							●	≈		
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m									●	≈
CARRELLI											
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola	●	≈	●	≈	●	≈				
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola										
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raff. e bombola							●	≈	●	≈
234932	Carrello <b>PRIME CT 80</b> 4 ruote, impianto di raff. e bombola										
OPTIONAL											
460005	<b>Kit A6</b> per montaggio torcia non standard	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC - R - Raffreddamento ad aria	●									
	Impianto completo MATRIX 3000 AC/DC - R - Raffreddamento ad acqua		≈								
	Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC - R - Raffreddamento ad aria			●							
	Impianto completo MATRIX X 220 AC/DC - R - Raffreddamento ad acqua				≈						
	Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC - R - Raffreddamento ad aria					●					
	Impianto completo MATRIX X 300 AC/DC - R - Raffreddamento ad acqua						≈				
	Impianto completo MATRIX X 400 AC DC - R - Raffreddato ad aria							●			
	Impianto completo MATRIX X 400 AC DC - R - Raffreddato ad acqua								≈		
	Impianto completo MATRIX X 500 AC DC - R - Raffreddato ad aria									●	
	Impianto completo MATRIX X 500 AC DC - R - Raffreddato ad acqua										≈



usability

computerization

high-tech workgroup

PROJECT

service COOPERATION

INDUSTRIAL

ERA Technologies

automate production

exchange cloud

industry REVOLUTION

system Adaptability effectiveness CPPS

INTERNET OF THINGS QUALITY

TA Anywhere

Anytime

GATEWAY Any Device

CEA NETWORK Anything

WELDING NETWORK AND CLOUD

COMPUTER REDUCE Time

Storage security

AUTOMATION

Autonomous ROBOTS

CROSS FUNCTION Improve Engineering

COMPUTER TOOLS SOFTWARE

APPLICATION

Artificial intelligence

FRAMEWORK

ANY COMPLEX SYSTEM

STANDARDIZED Any time

CHOOSE

Individualize PRODUCE

Visual CUSTOMER

ROBOTS BINARY

DECODES

technology

0101

PHYSICAL

Digital Energy supply Digital Everything

TRANSFORMATION

REVENUE Digitized REVENUE

DIGITALIZATION

0010101010

REVENUE

RESEARCH ISSUE

EXPERIENCE

PRODUCTION

PRODUCING

01

# INDUSTRIA 4.0

Per Industria 4.0 si intende una trasformazione dei processi produttivi basata sulla digitalizzazione della fabbrica, sulla connessione tra sistemi fisici e digitali e sull'interconnessione delle macchine tra loro. Industria 4.0 rappresenta, sicuramente, la quarta rivoluzione industriale.

I cardini principali intorno ai quali ruota questa "rivoluzione" riguardano:

- Interconnettività fra gli impianti del ciclo produttivo
- Monitoraggio in continuo delle condizioni di lavoro mediante opportuni set di sensori e capacità di adattarsi alle derive di processo.
- Controllo, manutenzione e diagnosi in remoto degli impianti
- Macchine viste come oggetti collegati alla rete (IOT Internet of things)

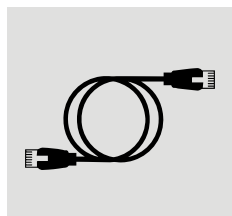


**CEA DIGITECH  
PREMIUM 4.0 READY**

**344007**

**INTERFACCIA ROBOT RI-D  
378013 / 378014 / 378015**

**SOFTWARE DI GESTIONE  
DEL CLIENTE**



**CEA DIGITECH  
PREMIUM 4.0 READY**

**CAVO ETHERNET**

**SOFTWARE DI GESTIONE  
DEL CLIENTE**

## APPARECCHIATURE CEA PER L'INDUSTRIA 4.0

Per affrontare la sfida di questa filosofia, CEA ha sviluppato le nuove apparecchiature DIGITECH (VERSIONE 4.0) e una serie di software di supporto, che consentono a queste apparecchiature di essere pienamente conformi ai concetti di INDUSTRIA 4.0. Le caratteristiche di questi impianti possono essere brevemente riassunte come segue:

- Controllo elettronico digitale gestito da un microprocessore.
- Interfaccia grafica con display LCD intuitivo e facile da usare.
- Identificabilità univoca dell'apparecchiatura attraverso un indirizzo IP.
- Possibilità di essere collegati ad altre apparecchiature tramite una rete Ethernet o Wifi.
- Possibilità di attivazione remota di programmi o JOBS via Ethernet o Wifi.
- Possibilità di interconnettere più apparecchiature in rete.
- Basso consumo energetico grazie ai generatori inverter di ultima generazione.
- Sistema di autodiagnosi da remoto.



# CQM CEA QUALITY MANAGER



## CONTROLLO QUALITÀ E STAMPA DEI PARAMETRI

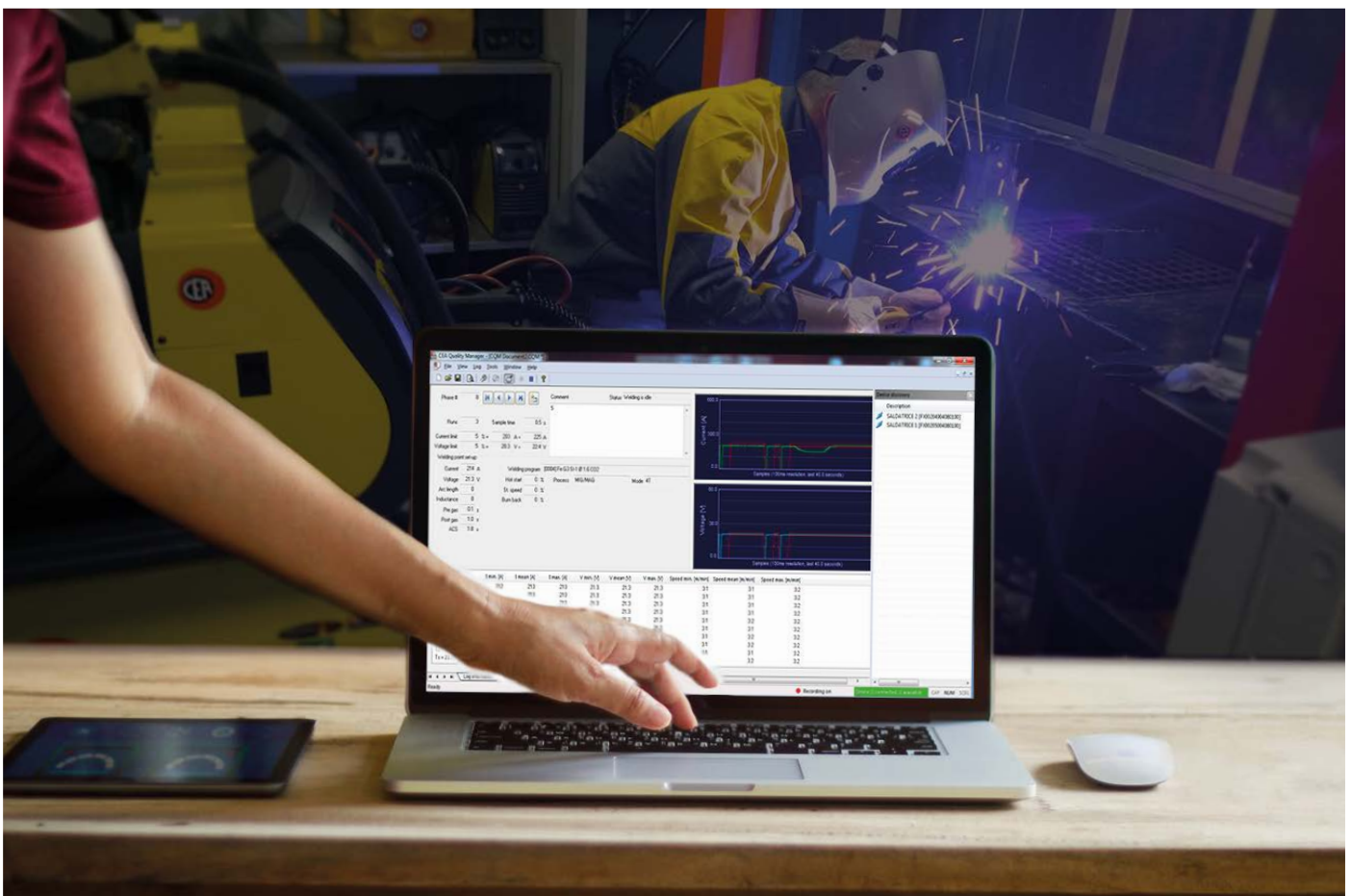
CQM "CEA QUALITY MANAGER" è stato sviluppato da CEA per consentire la registrazione, il monitoraggio e la stampa dei dati di saldatura tramite un computer esterno collegato a una o più saldatrici delle serie DIGITECH.

Ideale per monitorare la produzione e soddisfare le esigenze di qualità del mercato, CEA QUALITY MANAGER consente di creare dettagliati report personalizzati relativi ai lavori di saldatura effettuati sui vari pezzi da più operatori utilizzando anche materiali diversi.

CEA QUALITY MANAGER è uno strumento molto utile per:

- Soddisfare i requisiti di documentazione di saldatura prescritti dagli acquirenti e dalle norme internazionali come EN 1090
- Controllo e monitoraggio del processo di saldatura
- Creazione di schede e procedure di lavoro dal laboratorio da trasferire alla produzione
- Generazione di fogli di stampa dei lavori di saldatura

Il CEA QUALITY MANAGER sfrutta i sensori di corrente, tensione e velocità del filo integrati nell'impianto di saldatura senza dover utilizzare complessi e costosi sistemi di rilevazione ed interfaccia. Per il suo funzionamento basta una semplice connessione Ethernet ed il programma di registrazione dei dati di saldatura è pronto a funzionare permettendo di monitorare uno o più generatori collegati tramite rete Ethernet al computer.





## REGISTRAZIONE

Registra tutti i dati di saldatura della tua DIGITECH e raggiungi un livello straordinario nel controllo qualità.



## STAMPA

Facile stampa di tutti i parametri e i dati della macchina per l'archiviazione in un file CQM standard o in Excel.



## CONTROLLO DEI PARAMETRI DI SALDATURA

Facile confronto istante per istante dei parametri di saldatura con quelli preimpostati e controllo remoto della produzione senza ulteriori operazioni di test.



## LETTORE DI CODICI A BARRE

Rendi il flusso del lavoro della tua azienda ancora più veloce. Aggiungi l'opzione BAR CODE READER alla tua DIGITECH e crea un file di registrazione più dettagliato in modo estremamente semplice e veloce, direttamente dalla saldatrice.



## CONNESSIONE ETHERNET

Sistema sicuro e affidabile. Tramite collegamento via Ethernet, il software CEA consente di avere una connessione rapida e stabile in qualsiasi condizione di lavoro



ETHERNET LAN

CEA Quality Manager - 1.5.2 (build 1792)



**CEA S.p.A. - COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI**  
 Via S. Felice, 17 - 20080 Leno - ITALY  
 Tel. +39 0585 42328  
 Fax +39 0585 42328  
 M.A. - Numero Verde 800 404100  
 http://www.ceam.it

File: CRANES AB 1456 COD: B71234567  
 Description: TEST N. 471

Notes: NOTES

Operator: Paul Smith - U 503  
 Welder: Digitech Vision 5000 S/N: AG107005  
 Firmware: H04-03.04 F03-04.06-BETA1012 C04-28.01.500A

### Phase # 1

Description: DIGITECH 5000 VISION  
 Sampling time: 1.0 s Current limit: 10 % Voltage limit: 10 %

**Run 1**  
 Curve: [101] Fe-G3 Si-1 Ø 0.8 Ar 16-20% CO2 Inductance: 0  
 Process: MIG Pulsed Pre gas: 0.1 s  
 Mode: AT Post gas: 1.0 s  
 Current: 200 A Burn back: 0 %  
 Voltage: 27.5 V Hot start: 0 %  
 Starting speed: 0 % Job slope: 0.5 s  
 Arc: 0

Started: 18/03/2016 11:10:43 Terminated: 18/03/2016 11:10:43

Sample #	T [s]	Current [A]	Voltage [V]	Wire speed [m/min]
		Min Mean Max	Min Mean Max	Min Mean Max
1	0.20	106 111 112	12.80 20.30 20.80	17.10 17.10 17.10

**Run 2**  
 Started: 18/03/2016 11:10:52 Terminated: 18/03/2016 11:11:38

Sample #	T [s]	Current [A]	Voltage [V]	Wire speed [m/min]
		Min Mean Max	Min Mean Max	Min Mean Max
2	1.00	82 101 112	14.00 17.00 20.80	17.10 17.10 17.20
3	2.00	84 87 81	12.80 13.40 14.80	17.10 17.10 17.10
4	3.00	89 81 85	11.90 11.90 12.40	17.10 17.10 17.20
5	4.00	78 80	11.10 11.20	17.00 17.10 17.10
6	5.00	78 78	11.00 11.10	17.00 17.00 17.10
7	6.00	78 78	11.00 11.00	17.10 17.10 17.10
8	7.00	78 78	10.90 10.90	17.00 17.10 17.20
9	8.00	78 78	10.90 10.90	16.90 17.00 17.10
10	9.00	78 78	10.90 11.00	17.00 17.10 17.20
11	10.00	78 78	10.90 11.00	17.00 17.10 17.20
12	11.00	78 78	10.90 10.90	17.00 17.10 17.20
13	12.00	73 71	10.80 10.90	17.00 17.00 17.20
14	13.00	68 68	10.70 10.90	17.00 17.10 17.10

18/03/2016 11:19:16

1/6

CEA Quality Manager - 1.5.2 (build 1792)

Sample #	T [s]	Current [A]			Voltage [V]			Wire speed [m/min]		
		Min	Mean	Max	Min	Mean	Max	Min	Mean	Max
182	16.00	185	185	185	25.00	25.10	9.90	10.00	10.00	
190	17.00	185	185	185	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00	
191	18.00	185	185	185	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00	
192	19.00	185	185	185	25.00	25.00	9.90	10.00	10.10	
193	20.00	185	185	185	24.90	25.00	9.90	10.00	10.00	
194	21.00	185	185	185	24.90	25.00	9.90	10.00	10.00	
195	22.00	185	185	185	24.90	25.00	9.90	10.00	10.00	
196	23.00	185	185	185	24.90	25.00	9.90	10.00	10.10	
197	24.00	185	185	185	24.90	25.00	9.90	10.00	10.00	
198	25.00	185	185	185	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00	
199	26.00	185	185	185	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00	
200	27.00	185	185	185	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00	
201	27.40	185	185	185	25.00	25.00	9.90	10.00	10.10	

**Run 11**  
 Started: 18/03/2016 11:15:06 Terminated: 18/03/2016 11:15:11

Sample #	T [s]	Current [A]			Voltage [V]			Wire speed [m/min]		
		Min	Mean	Max	Min	Mean	Max	Min	Mean	Max
202	1.00	88 93 97	14.40 16.00 18.20	9.90	10.00	10.00				
203	2.00	88 80 100	14.10 20.80 27.20	9.90	10.00	10.00				
204	3.00	108 134 193	25.80 26.40 27.10	9.90	10.00	10.00				
205	4.00	166 168 173	25.30 25.80 26.80	9.90	10.00	10.00				
206	5.00	174 178 181	25.10 25.20 25.30	9.90	10.00	10.00				
207	6.00	181 184 184	25.00 25.10 25.10	9.90	10.00	10.00				
208	6.90	184 184 185	25.00 25.00 25.00	9.90	10.00	10.00				

**Run 12**  
 Started: 18/03/2016 11:15:25 Terminated: 18/03/2016 11:15:27

Sample #	T [s]	Current [A]			Voltage [V]			Wire speed [m/min]		
		Min	Mean	Max	Min	Mean	Max	Min	Mean	Max
209	1.00	89 93 98	14.70 16.80 19.80	9.90	10.00	10.00				
210	2.00	86 87 88	13.40 14.40 14.80	9.90	10.00	10.00				
211	3.00	86 80 108	12.40 18.80 24.80	9.90	10.00	10.00				
212	4.00	112 138 193	24.80 24.80 24.90	9.90	10.00	10.00				
213	5.00	188 187 174	24.90 24.90 25.00	9.90	10.00	10.00				
214	5.30	176 176 177	25.00 25.00 25.00	9.90	10.00	10.00				

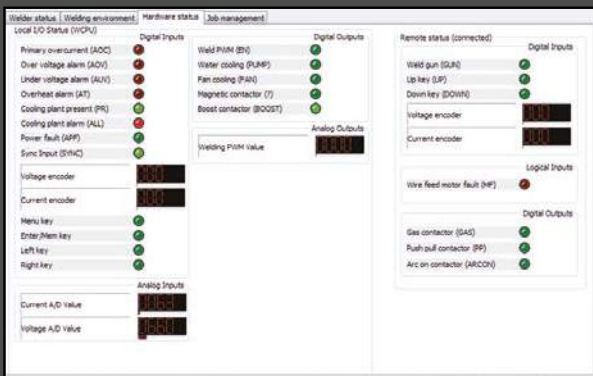
Total weld time: 0h, 3m, 27s

CEA Quality Manager - version 1.5.2 build 1792

CEA Quality Manager - version 1.5.2 build 1792

18/03/2016 11:19:16

# CWM CEA WELDER MANAGER



## CONTROLLO DELLO STATO DELLA SALDATTRICE E DUPLICAZIONE DEI LAVORI DI SALDATURA (JOB)

CWM: CEA WELDER MANAGER è un software che permette di monitorare lo stato di una o più apparecchiature di saldatura DIGITECH, collegate tra loro via Ethernet (o via Wifi come optional) tramite un computer esterno nella stessa rete.

Ideale per il monitoraggio remoto dello stato delle attrezzature di saldatura, compresa qualsiasi anomalia affrontata, CEA WELDER MANAGER consente di salvare e duplicare i LAVORI da un'apparecchiatura all'altra, consentendo di copiare e incollare esattamente la stessa impostazione su tutte le fonti di alimentazione disponibili, ottenendo così una perfetta uguaglianza nella loro qualità di saldatura.

CEA WELDER MANAGER sfrutta le risorse integrate nell'impianto di saldatura senza dover utilizzare complessi e costosi sistemi di rilevazione ed interfaccia. Per il suo funzionamento basta una semplice connessione Ethernet ed il programma è pronto per funzionare.



### MONITORAGGIO DELLA SALDATURA

Controllo in tempo reale dell'operatività e dei parametri di lavoro di ogni singola macchina.



### CONTROLLO DEI PROBLEMI

Qualsiasi errore della macchina verrà visualizzato per una facile risoluzione dei problemi.



### DUPLICAZIONE JOB

Non perdere tempo a replicare lo stesso lavoro sulle diverse saldatrici DIGITECH. Con CWM potrai copiare ogni un'impostazione da una macchina all'altra direttamente dal PC.

## SALVATAGGIO E DUPLICAZIONE JOB

Nelle operazioni di saldatura viene sempre più richiesta un'elevata qualità e ripetibilità dei risultati. Una volta creata e memorizzata una serie di JOB su di un impianto, diventerebbe lungo e laborioso riscriverli manualmente su altre saldatrici, con il rischio di commettere errori di trascrizione.

CEA WELDER MANAGER permette il trasferimento dei JOB da un impianto di saldatura ad altri, garantendo la riproducibilità delle operazioni di saldatura da un posto di lavoro ad un altro.

Collegando un computer esterno – su cui è stato installato questo programma – ad una saldatrice, è possibile scaricare tutti i JOB memorizzati (DOWNLOAD FROM WELDER) e creare un file che, in una seconda fase, potrà essere caricato su uno o più generatori, mediante un semplice clic sull'icona UPLOAD TO WELDER.

Il CEA WELDER MANAGER è inoltre fondamentale per effettuare il BACKUP dei JOB e quindi mettere in sicurezza i dati su di una unità esterna all'impianto di saldatura e consentire, in caso di necessità e guasto, di ripristinare i JOB memorizzati.

# SERVIZIO DI CALIBRAZIONE CEA

Si tratta di un servizio professionale e garantito in grado di fornire a tutti i clienti la calibrazione di tutti gli strumenti di misura montati nelle attrezzature di saldatura.

## COS'È LA CALIBRAZIONE?

Nei processi di saldatura ad arco, la qualità della saldatura stessa dipende, oltre che dall'esperienza e professionalità del saldatore, anche da regolazioni precise e ripetibili dei parametri, quali la corrente, la tensione e la velocità del filo (saldatura MIG/MAG). La calibrazione è la verifica della precisione di misura degli strumenti a bordo del vostro impianto di saldatura. Essa deve soddisfare la norma EN 60974-14 che specifica i metodi, gli strumenti e le tolleranze richieste allo scopo.

## PERCHE' LA CALIBRAZIONE?

Calibrare serve a verificare periodicamente la precisione di misura degli strumenti a bordo della saldatrice. Questa verifica garantisce il rispetto delle tolleranze dei parametri e quindi permette la riproducibilità dei risultati di saldatura garantendo una qualità invariata del prodotto. Permette inoltre il rispetto delle istruzioni di saldatura riportate nelle WPS relative al pezzo saldato.

## CALIBRAZIONE CEA

La calibrazione CEA viene eseguita collegando la saldatrice ad un carico convenzionale e misurando con strumenti precisi e certificati la corrente e la tensione erogate dalla macchina. Nel caso di saldatrici MIG/MAG viene controllata anche la velocità del filo. Se la prova da esito positivo viene redatto un apposito certificato completo di tutti i dati ed applicata sulla saldatrice una targhetta riportante l'esito e la data di validità. Il servizio prevede varie opzioni che vanno dalla calibrazione effettuata al momento della produzione in CEA dell'impianto, a quella in fabbrica di saldatrici già sul mercato e alla calibrazione effettuata realizzata direttamente presso il cliente finale.

<b>CEA</b> Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A. C.so Emanuele Filiberto, 27 23900 Lecco - Italia Tel. +39 0341 22322 Fax +39 0341 422646	<b>Issued date:</b>	27/10/2015
	<b>Calibrated date:</b>	27/10/2015
	<b>Approved date:</b>	27/10/2015
	<b>Calibration due date:</b>	27/10/2016
	<b>Calibration certificate No:</b> CEA 2015 001	
<b>Customer:</b>		
<b>Addresses:</b>		
<b>BASIC INFORMATIONS</b>		
<b>Type of unit:</b>	MIG / MAG welding machine with separate wire feeder	
<b>Power source:</b> DIGITECH 5000 VISION PULSE	<b>Serial number:</b> YB 107 011	
<b>Control panel:</b> DH 50	<b>Serial number:</b> FX 00206104080100	
<b>Wire feeder:</b> HT 5	<b>Serial number:</b> YD 251 020	
<b>General notes:</b> Wire Fe d=1.0mm – Connection cable 10mt – Torch C350 4mt		
<b>CALIBRATION SPECIFICATIONS</b>		
<b>Equipment function under test:</b>	VOLTAGE CURRENT WIRE SPEED DISPLAYS	
<b>Validation method:</b>	Conventional load resistor – MIG/MAG (CV) / rotary transducer	
<b>Validation type:</b>	Accuracy <input checked="" type="checkbox"/>	Consistency <input type="checkbox"/>
<b>Validation grade:</b>	Standard <input checked="" type="checkbox"/>	Precision <input type="checkbox"/>
<b>Validation range:</b>	Full range	
<b>Power source rated max current:</b> 500A	<b>Power source rated min current:</b> 10A	<b>Power source no_load voltage:</b> 70V
<b>Max allowed error of display A (±2.5 %):</b> ± 12.5 A	<b>Max allowed error of display V (±2.5 %):</b> ± 1.75 V	
<b>Wire feed speed rated min value:</b> 0.6 m/min	<b>Wire feed speed rated max value:</b> 25 m/min	<b>Max allowed error of wire feed speed:</b> ± 10 % of set value
<b>TEST CONDITIONS</b>		
<b>Ambient temperature:</b> 25°C	<b>Input voltage:</b> 400V	<b>Input voltage frequency:</b> 50Hz

SET POINTS	V <sub>2</sub>	I <sub>2</sub>	VOLTMETER					AMMETER				
			MEASURED VOLTAGE [V]	AVERAGE MEASURED VOLT [V]	DISPLAY V IND [V]	AVERAGE DISP IND [V]	ERROR V [V]	MEASURED CURRENT [A]	AVERAGE MEASURED CURRENT [A]	DISPLAY A IND [A]	AVERAGE DISP IND [A]	ERROR A [A]
14,0	10	MEAS 1,1	13,35	13,11	13,3	13,15	0,04	9,34	9,27	9	9,0	-0,27
		MEAS 1,2	12,87		13,0			9,20				
20,25	125	MEAS 2,1	20,82	20,82	20,8	20,80	-0,02	125,80	125,67	125	125,0	-0,67
		MEAS 2,2	20,82		20,8			125,54				
26,5	250	MEAS 3,1	27,33	27,24	27,3	27,25	0,01	251,20	251,00	250	250,0	-1,00
		MEAS 3,2	27,15		27,2			250,80				
32,75	375	MEAS 4,1	33,00	32,90	32,9	32,85	-0,05	375,80	375,50	375	375,0	-0,50
		MEAS 4,2	32,80		32,8			375,20				
39,0	500	MEAS 5,1	40,40	40,15	40,5	40,25	0,10	499,60	499,50	500	500,0	0,50
		MEAS 5,2	39,90		40,0			499,40				

SET POINTS	WIRE SPEED	WIRE SPEED METER					
		MEASURED WIRE SPEED [m/min]	AVERAGE WIRE SPEED [m/min]	DISPLAY WIRE SPEED [m/min]	AVERAGE DISP IND [m/min]	MAX ALLOWED ERROR [m/min]	ERROR [m/min]
0,6	MEAS 1,1	0,5	0,50	0,6	0,6	± 0,06	0,05
	MEAS 1,2	0,5		0,5			
6,7	MEAS 2,1	6,6	6,60	6,6	6,6	± 0,67	0,00
	MEAS 2,2	6,6		6,6			
12,8	MEAS 3,1	12,5	12,60	12,8	12,8	± 1,28	0,20
	MEAS 3,2	12,7		12,8			
18,9	MEAS 4,1	18,3	18,40	18,9	18,9	± 1,89	0,50
	MEAS 4,2	18,5		18,9			
25,0	MEAS 5,1	24,3	24,30	25,0	25,0	± 2,50	0,65
	MEAS 5,2	24,3		24,9			

CALIBRATION EQUIPMENT		
REF	DESCRIPTION	CAL DATE EXPIRE
CEA E153	SMP 1286 - LOAD RESISTOR AND ROTARY TRANSDUCER	JAN 2016
CEA MD39	FLUKE 77 - MULTIMETER FOR WELDING VOLTAGE	OCT 2016
CEA E138	CURRENT SENSOR - 1000A 5V 1%	JAN 2016
CEA MD47	METRAHITPRO - MULTIMETER FOR WELDING CURRENT	JAN 2016

CALIBRATION RESULT			
RESULT:	Passed <input checked="" type="checkbox"/>	Failed <input type="checkbox"/>	
WORK PERFORMED BY:	R. VALSECCHI	SIGNATURE:	<i>Roma Valsecchi</i>
APPROVED BY:	A. VALSECCHI	SERVICE MANAGER:	<i>Luigi Antonini</i>



# EN 1090

Dall'1.7.2014 è obbligatorio il rispetto della norma EN 1090, la quale impone che tutti i prodotti destinati all'impiego in ingegneria civile - particolari saldati o assemblati in opera - debbano essere marcati CE come richiesto dal CPR 305/2011 (Construction Products Regulation) e dalla Direttiva 89/106/EEC.

## La normativa EN 1090 è composta di 3 parti:

### EN 1090-1

Definisce i requisiti per la conformità dei componenti (marcatura CE)

### EN 1090-2

Definisce i requisiti tecnici per le strutture in acciaio

### EN 1090-3

Definisce i requisiti tecnici per le strutture in alluminio

La norma EN 1090-2 prevede che il progettista dell'opera definisca anche il livello di criticità della stessa denominata appunto "Classe di Esecuzione" (EXC); le tipologie di EXC sono classificate con numero crescente da 1 a 4, ove 4 sta ad indicare la struttura tecnicamente più complessa

#### EXC 1:

Strutture in acciaio con classe di resistenza fino a S275, ad esempio strutture agricole come i granai.

#### EXC 2:

Strutture in acciaio con classe di resistenza fino a S700, ad esempio edifici civili come case e uffici da 2 a 15 piani.

#### EXC 3:

Strutture sottoposte ad alto grado di stress, ad esempio edifici più alti di 15 piani o ponti.

#### EXC 4:

Strutture speciali con elevati requisiti di resistenza, ad esempio viadotti stradali o ferroviari.

## COME CEA PUÒ AIUTARTI

CEA ha prodotto una raccolta di qualifiche di procedimenti di saldatura: WPQR (Welding Procedure Qualification Record) dalle quali derivano altre specifiche di procedura di saldatura: WPS (Welding Procedure Specification), che aiuteranno le aziende che le richiederanno a soddisfare uno dei requisiti della EN 1090 per la realizzazione di manufatti in classe EXC 1 ed EXC 2.

Le WPQR e le WPS sono state redatte e certificate dal competente ente tedesco SLV in base al tipo di materiale, allo spessore dello stesso, al tipo del giunto, alla posizione di saldatura, al materiale d'apporto, al gas di protezione e al tipo di generatore CEA utilizzato: serie CONVEX e DIGITECH.

## FAQ

### UNA WPS È UTILIZZABILE CON QUALSIASI SALDATRICE?

Sì, solo a patto che nella specifica non venga riportato il generatore usato per la realizzazione della stessa.

### LE WPQR E LE WPS CONSENTONO L'USO DI MATERIALI D'APPORTO E GAS DI DIVERSE MARCHE?

Sì, l'obbligo è unicamente quello di utilizzare prodotti provvisti di certificazioni che rispettino le caratteristiche presenti nella specifica.

### LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ

Le specifiche di procedura di saldatura WPS e le qualifiche di procedimento di saldatura WPQR fornite da CEA facilitano la qualificazione del processo di saldatura (punto 4 del processo CE di certificazione). Le WPQR sono state realizzate in collaborazione con SLV ed in conformità con le attuali regole per la creazione di WPS. Le WPS proposte da CEA sono valide per costruzioni saldate eseguite in classe 1 e 2 (EXC 1, EXC 2) come previsto nella norma EN 1090-2, all'interno delle aree applicative. L'utilizzo del pacchetto di WPQR / WPS non esenta l'utilizzatore delle WPS dal rispetto degli altri punti previsti dalla EN 1090, dal CPR 305/2011 e da tutti gli articoli ad essi collegati.

CEA non è in alcun modo responsabile in caso di uso improprio o errato delle WPS, dell'utilizzo improprio delle saldatrici, di eventuali discordanze fra impianto utilizzato e impianto specificato nelle WPQR e WPS, del mancato rispetto di qualsiasi dato indicato nelle WPQR/WPS ed dall'uso delle saldatrici da parte di personale non qualificato.

Resta inteso che solamente l'utilizzatore, costruttore del manufatto saldato, sarà responsabile del corretto utilizzo delle WPS acquistate da CEA e del pieno rispetto di quanto in esse specificato.

La marcatura CE è sempre e solamente di competenza e responsabilità del produttore del manufatto saldato.

L'acquisto delle WPS implica l'automatica accettazione di quanto sopra riportato.

### IL "PACCHETTO" DI WPQR E WPS FORNITO DA CEA È SUFFICIENTE PER POTER MARCARE CE I MANUFATTI?

No, la raccolta di WPQR e WPS è solo un aiuto, in termini economici e di tempo, per la certificazione secondo la EN 1090. L'azienda dovrà ottemperare ai suoi obblighi effettuando il lavoro con saldatori qualificati e garantendo il controllo di qualità del processo di saldatura secondo quanto specificato dalla EN 3834. Sarà altresì necessaria una periodica manutenzione degli impianti utilizzati con l'impiego di materiali di consumo certificati e corrispondenti a quanto indicato nelle specifiche di saldatura.

## CWM & CQM per DIGITECH

CODICE	DESCRIZIONE
	CWM&CQM PER DIGITECH VP2
031108	<b>CWM - CEA WELDER MANAGER</b> Pacchetto Software da installare nel computer. Non è richiesta licenza per le Saldatrici.
031105	<b>CQM - CEA QUALITY MANAGER</b> Pacchetto Software completo di CWM - CEA WELDER MANAGER da installare nel computer. Le licenze per le singole Saldatrici devono essere acquistate a parte (***)
050062	Licenza per singola saldatrice connessa e gestita con CQM
031106	Kit predisposizione Ethernet del generatore Supporto tecnico dal cliente per training e avviamento macchina (***) Al fine di sfruttare il massimo potenziale del sistema CQM con un lettore QR/Codici a Barre, è necessario utilizzare il CQM con gli speciali generatori DIGITECH VP2 PREMIUM 4.0 (vedi sotto). Queste versioni sono già predisposte da CEA prima della consegna per essere collegate al lettore QR/Codici a Barre. E' possibile inoltre - se necessario - collegare questi generatori speciali ad una NETWORK WiFi aggiungendo il codice 419137. Si noti che non è possibile implementare questa funzione su alcuna apparecchiatura diversa dalla DIGITECH 4.0.

(\*\*) Incluso

## INDUSTRIA 4.0

CODICE	DESCRIZIONE
	DIGITECH VP2 PRONTA PER INDUSTRIA 4.0 E PREDISPOSTA PER ESSERE COLLEGATA AL WIFI LAN
004707	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2 4.0 READY</b> 400V con prese Ethernet & USB (*)
004709	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3 4.0 READY</b> 400V Ethernet & presa USB (*)
004714	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3 4.0 READY</b> 400V Ethernet & presa USB (*)
004707PR	Generatore <b>DIGITECH 3300 VP2 PREMIUM 4.0 READY</b> 400V con vision.FULL PACKAGE e prese Ethernet & USB (*)
004709PR	Generatore <b>DIGITECH 4003 VP3 PREMIUM 4.0 READY</b> 400V vision.FULL PACKAGE & Ethernet & presa USB (*)
004714PR	Generatore <b>DIGITECH 5003 VP3 PREMIUM 4.0 READY</b> 400V vision.FULL PACKAGE & Ethernet & presa USB (*)
050064	Licenza per ogni generatore pronto per il requisito INDUSTRY 4,0 (***)
NOTE:	(*) Licenza unitaria 050064 inclusa nel generatore (***) Questo software permette di ricevere i dati di input e restituire i dati di uscita tramite porta Ethernet
	ALTRE OPZIONI
419137	QR e reeder WiFi con codice a barre - Kit aggiuntivo (non incluso nel generatore) solo con DIGITECH 4.0
031101	Kit trasmissione wireless dal generatore al NETWORK per la trasmissione Wi-Fi solo con DIGITECH 4.0

(\*\*) Su richiesta

	Presa Ethernet	Presa USB per lettore QR	Presa USB per WIFI	CWM	CQM	CQM con Lettore QR Wireless	Lettore QR Wireless
<b>Digitech</b>	0			0	0		
<b>Digitech PREMIUM</b>	X			0	0		
<b>Digitech 4.0</b>	X	X	X	0	0	0	0
<b>Digitech PREMIUM 4.0</b>	X	X	X	0	0	0	0

X = Incluso      0 = Compatibile/Optional

## EN 1090 WPQR - WPS

CODICE	DESCRIZIONE
	EN 1090 WPQR - WPS
051000	Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH in Italiano
051005	Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH in Inglese
051010	Raccolta WPQR - WPS per EN 1090 per impianti DIGITECH in Tedesco
	CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE
	CERTIFICATI DI CALIBRAZIONE PER SALDATRICI TIPO CONVEX, MAXIQ, QUBOX e DIGITECH
	CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE per Generatore e Trainafilo - quando richiesti all'ordine
	CERTIFICATI DI CALIBRAZIONE PER SALDATRICI TIPO CONVEX, MAXIQ, QUBOX e DIGITECH - per saldatrici già consegnate
	CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE per Generatore e Trainafilo - con calibrazione eseguita in CEA (i costi di trasporto sono a carico del cliente).
	CERTIFICATO DI CALIBRAZIONE per Generatore e Trainafilo - con calibrazione eseguita presso il cliente (sono escluse tutte le spese relative alla trasferta del personale CEA)





---

# ACCESSORI

## ACCESSORI MIG MAG

- 114 TRAINAFILO
  - 115 ACCESSORI TRAINAFILO
  - 116 TAVOLO DEI RULLI DI ALIMENTAZIONE
  - 118 TORCE MIG
  - 123 RAFFREDDAMENTI AD ACQUA
  - 123 CAVI DI INTERCONNESSIONE
  - 124 CARRELLI
  - 124 CAVI DI MASSA
  - 125 RIDUTTORI DI GAS
  - 125 ALTRI ACCESSORI
- 

## ACCESSORI TIG

- 126 TORCE TIG
  - 128 CARRELLI
  - 128 CAVI DI MASSA
  - 128 RIDUTTORI DI GAS
  - 129 RAFFREDDAMENTI AD ACQUA
  - 129 ALTRI ACCESSORI
- 

## ACCESSORI MMA

- 130 TORCE MMA
- 130 ALTRI ACCESSORI

# TRAINAFILO

ACCESSORI MIG



WF5



SWF



WF6



WF7



MF4



MF4 YARD



QF7 W PRO DRIVE



HT6 PRO DRIVE



MINI MF4



YARD 4

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	MAXI I	MAXI Q	QYARD	QUBOX	DIGITECH	MAXI
<b>TRASCINATORI FILO</b>							
030635	Trascinatore chiuso <b>WF 5</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm)	●					●
030755	Trascinatore in valigia <b>SWF</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm)	●					●
030636	Trascinatore chiuso <b>WF 6</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm)	●					●
030637	Trascinatore chiuso <b>WF 7</b> 4 rulli (Ø 1,0 / 1,2mm) con regolazione della tensione	●					
030730	Trascinatore <b>MF 4</b> Hybrid Synergic® (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2mm), raffr. ad aria		●				
030735	Trascinatore <b>MF 4 W</b> Hybrid Synergic® (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2mm), raffr. ad acqua		●				
030731	Trascinatore <b>MF 4 yard</b> con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm), raffr. ad aria			●			
030736	Trascinatore <b>MF 4 W yard</b> con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm), raffr. ad acqua			●			
030726	Trascinatore <b>QF 7 W PRO DRIVE</b> (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2mm)				●		
030716	Trascinatore <b>HT 6 PRO DRIVE</b> (4 rulli per filo Ø 1,0 / 1,2mm)					●	
<b>TRASCINAFILO YARD</b>							
030727	Trascinatore <b>Mini MF 4 yard</b> con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm) raff. ad aria			●			
030728	Trascinatore <b>Mini MF 4 W yard</b> con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm) raff. ad acqua			●			
030724	Trascinatore <b>YARD 4</b> con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm) raff. ad aria				●		
030729	Trascinatore <b>YARD 4 W</b> con A/V e flussometro (4 rulli Ø 1,0 / 1,2mm) raff. ad acqua				●		

# ACCESSORI TRAINAFILO

ACCESSORI MIG



WK2



WK4



KIT RUOTE WF CON PIASTRA DI FISSAGGIO



PIASTRA DI FISSAGGIO PER WF5



HK1 / HK2



PRESA ADATTATORE PER MMA



SUPPORTO DOPPIO ALIMENTATORE HT6



MXi



COPRIBOBINA PER TR2 TR4

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE







CODICE	DESCRIZIONE	MF4	MF4W	MF4 YARD	MF4 W YARD	QF7 W PRO DRIVE	YARD 4	YARD 4 W	HT6 PRO DRIVE	WF5	SWF	WF6 / WF7
	KIT RUOTE											
031007	WK 2 kit ruote Extra Large per trascinatore	●	●	●	●	●			●			●
031116	WK 4 kit ruote standard per trascinatori	●	●	●	●	●			●			●
030927	Kit ruote per WF 5 con piastra (030887) per fissaggio della connessione									●		
	ALTRI ACCESSORI											
031117	HK 1 Kit Sospensione	●	●	●	●	●			●			
031122	HK 2 Kit Sospensione											●
400034	Adattatore presa per saldatura in MMA direttamente dal trainafilo			●	●							
030873	Kit di supporto e connessione per doppio trainafilo HT 6 con DIGITECH VP2								●			
031120	Kit di supporto e connessione per doppio trainafilo HT 6 con DIGITECH VP3								●			
030887	Piastra di fissaggio per fissare il cavo di interconnessione al WF 5									●		
031009	Accessorio: "MXi" per connettere cavi di interconnessione raffreddati ad acqua al trascinatore											●
420430	Copribobina completo per TR2 e TR4											

# TABELLA RIEPILOGATIVA RULLI DI TRASCINAMENTO

ACCESSORI MIG

MECCANISMI TRAINAFILO IN PRODUZIONE

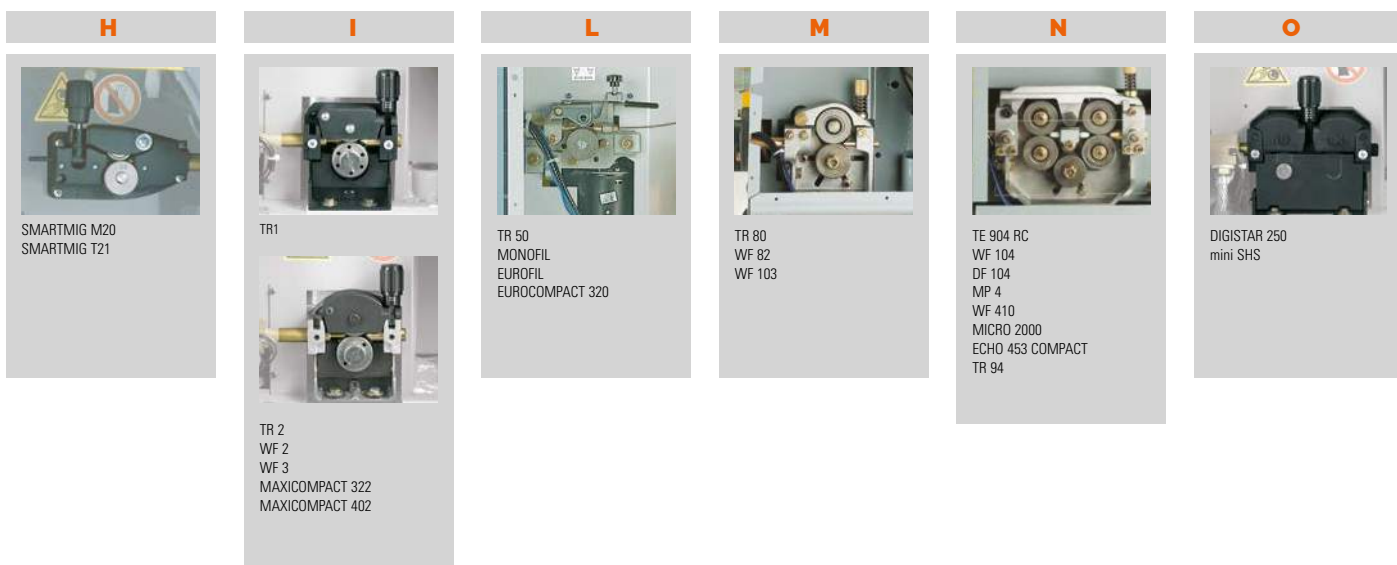
\* I modelli di macchine in grassetto sono in produzione

<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>
 <b>SMARTMIG</b>   <b>COMPACT 270</b> <b>COMPACT 310</b> COMPACT 240M	 <b>YARD 4</b> <b>COMPACT 364 - 410</b> COMPACT 3100 SYN TR 4 COMPACT 3600 SYN COMPACT 4100 SYN MINI 4 - DTR 4 AV	 <b>TREGO 181</b> <b>TREOSTAR 1800</b> <b>TREOSTAR 2000 PULSE</b> TREGO 1800 Synergic DIGISTAR 2000 PULSE TREGO 1650 Synergic TREGO 1600 Synergic	 <b>RBS</b> WF 4 DF 4 TA 4 ES 4 - ES 5 DIGITECH 300 MAXICOMPACT 324 - 404 MCS 324 Synergic MCS 404 Synergic	 <b>DIGITECH 3200</b> <b>HT 5</b> <b>QF 7 PRO DRIVE</b> <b>WF 6 / WF 7</b> <b>HT6 PRO DRIVE</b> <b>SHS</b> <b>SWF</b> <b>WF 5</b> <b>MF4</b> HS 5 QF 4 DF 5 HT 4 HS 4 CONVEX 320 BASIC CONVEX 3200 VISION	 <b>CONVEX MOBILE</b> <b>CONVEX 321 / 401</b> <b>CONVEX 325 / 405 PULSE</b> <b>DOGMA</b>  <b>G</b>  <b>SMARTCAR</b>

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	Ø FILO mm	MATERIALE	TIPO DI RULLO	QUANTITÀ PER TRAINAFILO						
				A	B	C	D	E	F	G
458904	0,6 - 0,8	Fe + Inox	Motore	1						
458907	0,8 - 1,0	Fe + Inox	Motore	1						
458917	1,0 - 1,2	Fe + Inox	Motore	1						
458937	1,0 - 1,2	Alluminio	Motore	1						
458903	0,6 - 0,8	Fe + Inox	Motore		2		2	2		
458905	0,8 - 1,0	Fe + Inox	Motore		2		2	2		
458915	1,0 - 1,2	Fe + Inox	Motore		2		2	2		
458925	1,2 - 1,6	Fe + Inox	Motore		2		2	2		
459170	0,6 - 0,8	Fe + Inox	Motore			1				
459172	0,8 - 1,0	Fe + Inox	Motore			1				
459174	1,0 - 1,2	Fe + Inox	Motore			1				
458930	0,8 - 1,0	Alluminio	Motore		2					
458935	1,0 - 1,2	Alluminio	Motore		2					
458945	1,2 - 1,6	Alluminio	Motore		2					
458950	1,0 - 1,2	Filo Animato	Motore		2		2	2		
458955	1,2 - 1,6	Filo Animato	Motore		2		2	2		
458965	1,6 - (2,0) - 2,4	Filo Animato	Motore		2		2	2		
458979	0,8 twin	Alluminio	Folle					2		
458981	1,0 twin	Alluminio	Folle					2		
458984	1,2 twin	Alluminio	Folle					2		
458987	1,6 twin	Alluminio	Motore					2		
458968	0,8 - 1,0 twin	Alluminio	Motore				4	2		
458970	1,0 - 1,2 twin	Alluminio	Motore				4	2		
458975	1,2 - 1,6 twin	Alluminio	Motore				4			
459180	0,8 - 1,0	Alluminio	Motore			1				
459182	1,0 - 1,2	Alluminio	Motore			1				
459190	1,0 - 1,2	Filo Animato	Motore			1				
459001	All	Fe + Inox	Folle						2	2
459002	0,6 - 0,8	Fe + Inox	Motore						2	2
459005	0,8 - 0,9	Fe + Inox	Motore						2	2
459003	0,8 - 1,0	Fe + Inox	Motore						2	2
459004	1,0 - 1,2	Fe + Inox	Motore						2	2
459010	1,0 twin	Alluminio	Folle						2	
459011	1,2 twin	Alluminio	Motore						2	
459013	1,0 twin	Alluminio	Motore						2	
459014	1,2 twin	Alluminio	Motore						2	
459020	1,0 twin	Filo Animato	Folle						2	
459021	1,2 twin	Filo Animato	Folle						2	
459019	1,6 twin	Filo Animato	Folle						2	
459022	1,0 twin	Filo Animato	Motore						2	
459023	1,2 twin	Filo Animato	Motore						2	
459024	1,6 twin	Filo Animato	Motore						2	

## MECCANISMI TRAINAFILO FUORI PRODUZIONE

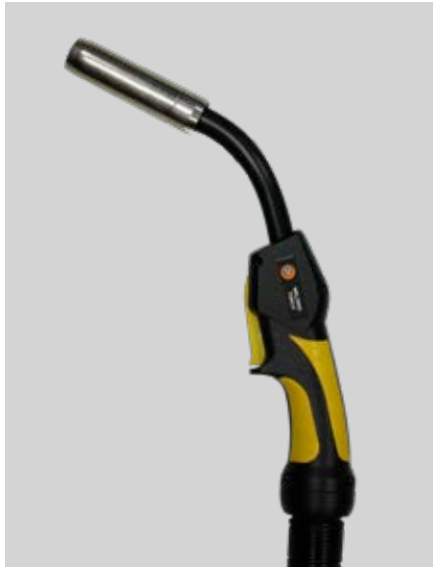


CODICE	Ø FILO mm	MATERIALE	TIPO DI RULLO	QUANTITÀ PER TRAINAFILO						
				H	I	L	M	N	O	
459250	0,6 - 0,8	Fe + Inox	Motore	1						
459251	0,8 - 1,0	Fe + Inox	Motore	1						
459261	1,0 - 1,2	Fe + Inox	Motore	1						
459260	0,8 - 1,0	Alluminio	Motore	1						
459107	0,6 - 0,8	Fe + Inox	Motore			1				
459125	0,8 - 1,0	Fe + Inox	Motore			1				
459159	1,0 - 1,2	Fe + Inox	Motore			1				
458846	1,0 - 1,2	Alluminio	Motore			1				
458903	0,6 - 0,8	Fe + Inox	Motore		1					2
458905	0,8 - 1,0	Fe + Inox	Motore		1					2
458915	1,0 - 1,2	Fe + Inox	Motore		1					2
458925	1,2 - 1,6	Fe + Inox	Motore		1					2
459121	0,8	Fe + Inox	Motore				1			
459161	1,0	Fe + Inox	Motore				1			
459201	1,2	Fe + Inox	Motore				1			
459241	1,6	Fe + Inox	Motore				1			
459281	2,0	Fe + Inox	Motore				1			
459123	0,8	Fe + Inox	Motore						2	
459163	1,0	Fe + Inox	Motore						2	
459203	1,2	Fe + Inox	Motore						2	
459244	1,6	Fe + Inox	Motore						2	
459284	2,0	Fe + Inox	Motore						2	
458849	1,2	Alluminio	Motore				1			
458853	1,6	Alluminio	Motore				1			
458930	0,8 - 1,0	Alluminio	Motore		1					
458935	1,0 - 1,2	Alluminio	Motore		1					
458945	1,2 - 1,6	Alluminio	Motore		1					
459333	1,2	Filo Animato	Motore				1			
459242	1,6	Filo Animato	Motore				1			
458950	1,0 - 1,2	Filo Animato	Motore		1					2
458955	1,2 - 1,6	Filo Animato	Motore		1					2
458965	1,6 - (2,0) - 2,4	Filo Animato	Motore		1					2
459106	All	Fe + Inox	Motore				1			
459086	0,8	Alluminio	Motore				1	4		
459087	1,0	Alluminio	Folle				1	4		
459088	1,2	Alluminio	Folle				1	4		
459089	1,6	Alluminio	Folle				1	4		
458968	0,8 - 1,0 twin	Alluminio	Motore							2
458970	1,0 - 1,2 twin	Alluminio	Motore							2
458978	0,8 - 1,0 twin	Alluminio	Folle							2
458980	1,0 - 1,2 twin	Alluminio	Folle							2
458975	1,2 - 1,6 twin	Alluminio	Motore							2
458985	1,2 - 1,6 twin	Alluminio	Folle							2
459090	1,6	Filo Animato	Folle				1	4		
459092	2,4	Filo Animato	Folle				1	4		
459106	All	Fe + Inox	Folle						2	

(\*\*) Prezzi disponibili nel listino ricambi

# TORCE MIG

ACCESSORI MIG



TORCIA CX - CXH



CEA TORCIA C



TORCIA UP/DOWN

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE
TORCE MIG CEA: serie CX e CXH	
020458	Torcia CEA <b>CX 251/3</b> 3 m per filo Ø 0.6/1.0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60%
020459	Torcia CEA <b>CX 251/4</b> 4 m per filo Ø 0.6/1.0 mm CO2 260A @60% / miscela 200A @60%
020463	Torcia CEA <b>CX 351/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 300A @60% / miscela 220A @60%
020465	Torcia CEA <b>CX 351/A</b> 3 m per filo Ø 1.0/1.2 mm per alluminio CO2 320A @60% / miscela 220A @60%
020466	Torcia CEA <b>CX 353/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm CO2 340A @60% / miscela 290A @60%
020471	Torcia CEA <b>CX 451/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm CO2 400A @60% / miscela 300A @60%
020472	Torcia CEA <b>CXH 302/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.2 mm raffreddata ad acqua CO2 300A @100% / miscela 250A @100%
020473	Torcia CEA <b>CXH 302/A</b> 3 m per filo Ø 0,8/1,2 mm raffreddata ad acqua per alluminio CO2 300A @100% / miscela 250A
020479	Torcia CEA <b>CXH 402/4</b> 4 m per filo Ø 0.8/1.6 mm raffreddata ad acqua CO2 500A @100% / miscela 450A @100%
020480	Torcia CEA <b>CXH 402/A</b> 3 m per filo Ø 1.0/1.6 mm raffreddata ad acqua per alluminio CO2 500A @100% / miscela 450A
020481	Torcia CEA <b>CXH 502/4</b> 4 m per filo Ø 1.0/1.6 mm raffreddata ad acqua CO2 500A @100% / miscela 500A @100%
TORCE MIG CEA CON COSUMABILI SIMILI A BINZEL	
020420	Torcia CEA <b>C 15/3</b> 3 m per filo Ø 0.6/1.0
020421	Torcia CEA <b>C 25/3</b> 3 m per filo Ø 0.6/1.0
020422	Torcia CEA <b>C 25/4</b> 4 m per filo Ø 0.6/1.0
020424	Torcia CEA <b>C 36/4</b> 4 m per filo Ø 0,8/1,2
TORCE MIG ABICOR BINZEL	
020499	Torcia BINZEL <b>MB 36 KD</b> 4 m per filo Ø 0,8/1,2 mm - UP/DOWN
020498	Torcia BINZEL <b>MB 36 KD</b> 4 m per filo Ø 0,8/1,2 mm - UP/DOWN 6p. per Convex Mobile
020438	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 3 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raffreddata ad acqua
020439	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 4 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raffreddata ad acqua
020430	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 3 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raffreddata ad acqua - UP/DOWN
020431	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 4 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raffreddata ad acqua - UP/DOWN
020432	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 4 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raffreddata ad acqua - UP/DOWN 6p. per Convex Mobile
ABICOR BINZEL PUSH PULL	
020488	Torcia <b>Push Pull PP 401 D</b> 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con 031107 o 031113)
020448	Torcia <b>BINZEL Push-Pull PP 401 D</b> Plus 24 V da 8 m per filo Ø 0,8 / 1,2 mm raffreddata ad acqua (da ordinare con 031107 o 031113)
031107	Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 42V (da ordinare con torce Push Pull)
031113	Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull)
031123	Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull)
ACCESSORI TORCE	
460369	WPE 1 Kit di estensione delle connessioni acqua per torce non standard CEA

TORCE UP DOWN / TORCE PUSH CON SCHEDE SINCRONIZZAZIONE

CODICE	DESCRIZIONE	TREO / TREDSTAR	CONVEX MOBILE	SMARTCAR	CONVEX	DOGMA	MAXI i	MAXIQ	Q-YARD	QUBOX	DIGITECH
020499	Torcia BINZEL <b>MB 36 KD 4 m</b> per filo Ø 0,8/1,2 mm - UP/DOWN				●	●		●	●	●	●
020498	Torcia BINZEL <b>MB 36 KD 4 m</b> per filo Ø 0,8/1,2 mm - UP/DOWN 6p. per Convex Mobile		●								
020430	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 3 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raff. ad acqua - UP/DOWN				●	●		●	●	●	●
020431	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 4 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raff. ad acqua - UP/DOWN				●	●		●	●	●	●
020432	Torcia BINZEL <b>ABIMIG Grip W 555 D</b> da 4 m per filo Ø 0,8 / 1,6 mm raff. ad acqua - UP/DOWN 6p. per Convex Mobile		●								
	ABICOR BINZEL PUSH PULL										
020488	Torcia Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - filo da Ø 0,8/1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con Push Pull KIT)					●●		●	●	●	●
020448	Torcia BINZEL Push-Pull PP 401 D Plus 24 V da 8 m per filo Ø 0,8 / 1,2 mm raff. ad acqua (da ordinare con Push Pull KIT)					●●		●	●	●	●
031107	Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 42V (da ordinare con torce Push Pull)									●	●*
031113	Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull)							●	●	●	●
031123	Kit Scheda sincronizzazione Push Pull 24 / 42 V (da ordinare con torcia Push pull)					●●					

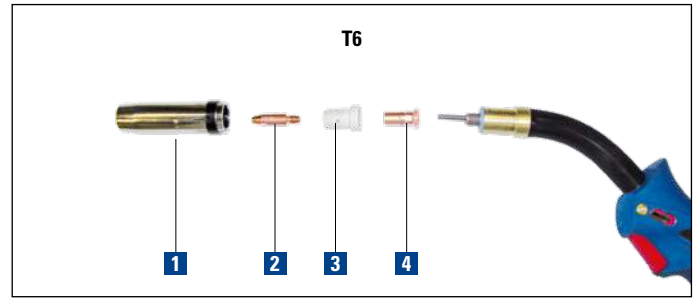
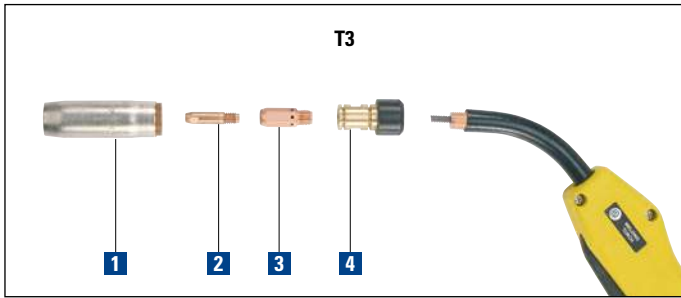
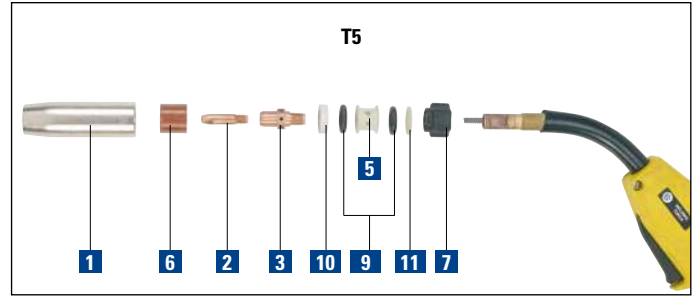
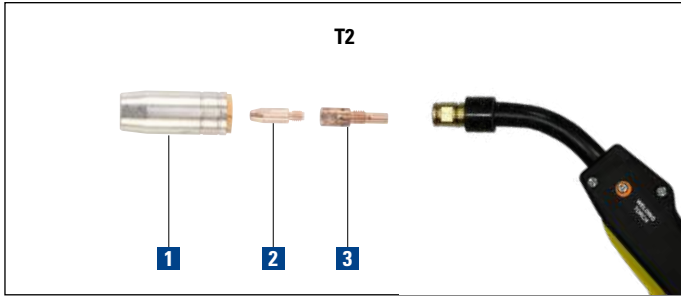
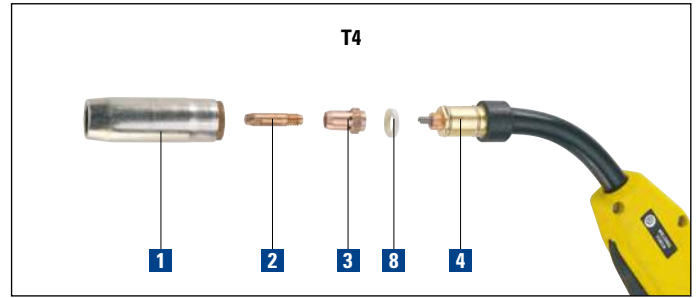
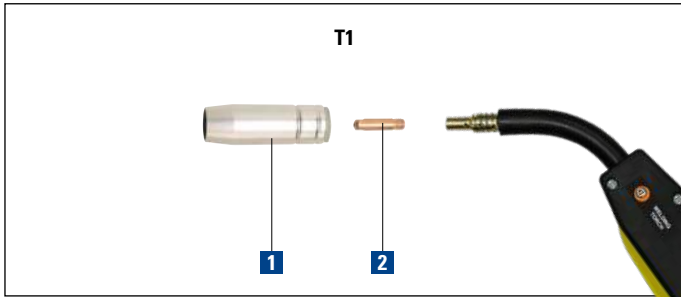
\* per DIGITECH 3200 VP2 \*\* per DOGMA 322/322W, DOGMA 402/402W, DOGMA 326/326W e DOGMA 406/406W



SCARICA IL CATALOGO  
COMPLETO DELLE TORCE



CONSUMABILI PER TORCE MIG/MAG



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	T1	T2	T3			T4	T5	T6	QTA' PER CONF.				
		C 15	C 25	C 36 - MB 36 KD U/D	C 250 - CX 251	C 350 - CX 351 - CX 353	C 350/A - CX 351/A	D 361	C 450 - CX 451		CH 301 - CXH 302	CH 401 - CXH 402	DH 411	CH 501 - CXH 502
<b>1</b>	<b>UGELLO GUIDA GAS</b>													
486120	Ugello guida gas esterno				•									1
486121	Ugello guida gas esterno					•								1
486137	Ugello guida gas esterno									•				1
486122	Ugello guida gas esterno										•			1
486127	Ugello guida gas esterno											•		1
486035	Ugello guida gas esterno												•	1
486137	Ugello guida gas esterno												•	1
486128	Ugello guida gas esterno conico				•									1
486151	Ugello guida gas esterno conico					•								1
486138	Ugello guida gas esterno conico										•			1
486182	Ugello guida gas esterno conico	•												1
486154	Ugello guida gas esterno conico											•		1
486206	Ugello guida gas esterno conico		•											1
486031	Ugello guida gas esterno conico			•										1
486034	Ugello guida gas esterno conico												•	1
486149	Ugello cilindrico												•	1
486155	Ugello cilindrico											•		1
486184	Ugello guida gas esterno conico stretto	•												1
486210	Ugello guida gas esterno conico stretto		•											1
486030	Ugello guida gas esterno conico stretto			•										1
486033	Ugello guida gas esterno conico stretto												•	1

(\*\*\*) Prezzi disponibili nel listino ricambi

CODICE	DESCRIZIONE	T1	T2	T3			T4			T5	T6	QTA' PER CONF.	
		C 15	C 25	C 36 - MB 36 KD U/D	C 250 - CX 251	C 350 - CX 351 - CX 353	C 350/A - CX 351/A	D 361	C 450 - CX 451	CH 301 - CXH 302	CH 401 - CXH 402		DH 411
<b>2</b>	<b>PUNTE DI CONTATTO</b>												
486171	Punta di contatto per filo Ø 0,6 mm	●											10
486177	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,6 mm	●											10
486173	Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm	●											10
454808	Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm				●			●					10
454798	Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm					●	●		●	●			10
486189	Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm		●										10
454820	Punta di contatto per filo Ø 0,8 mm			●								●	10
486179	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm	●											10
486195	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm		●										10
454810	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm				●			●					5
454797	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm					●	●		●	●			5
454824	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 0,8 mm			●								●	10
454838	Punta di contatto per filo Ø 1,0 mm				●								10
486175	Punta di contatto per filo Ø 1,0 mm	●						●					10
454878	Punta di contatto per filo Ø 1,0 mm					●	●		●	●	●		10
486191	Punta di contatto per filo Ø 1,0 mm		●										10
454821	Punta di contatto per filo Ø 1,0 mm			●								●	10
486181	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 mm	●											10
454876	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 mm					●	●		●	●	●		5
454844	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 mm				●			●					5
486197	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 mm		●										10
454825	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,0 mm			●								●	10
486203	Punta di contatto per filo Ø 1,0 mm Alluminio		●										10
454851	Punta di contatto per filo Ø 1,0 mm Alluminio			●								●	10
454958	Punta di contatto per filo Ø 1,2 mm					●	●		●	●	●	●	10
454845	Punta di contatto per filo Ø 1,2 mm				●			●					10
486193	Punta di contatto per filo Ø 1,2 mm		●										10
454822	Punta di contatto per filo Ø 1,2 mm			●								●	10
486199	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 mm		●										10
454957	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 mm					●	●		●	●	●	●	5
454846	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 mm				●			●					5
454826	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,2 mm			●								●	10
486205	Punta di contatto per filo Ø 1,2 mm Alluminio		●										10
454852	Punta di contatto per filo Ø 1,2 mm Alluminio			●								●	10
454998	Punta di contatto per filo Ø 1,6 mm							●		●	●		10
454823	Punta di contatto per filo Ø 1,6 mm											●	10
454997	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,6 mm							●		●	●		5
454827	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 1,6 mm											●	10
454853	Punta di contatto per filo Ø 1,6 mm Alluminio											●	10
455168	Punta di contatto per filo Ø 2,0 mm								●		●		10
455167	Punta di contatto Rame / Cromo / Zirconio per filo Ø 2,0 mm								●		●		5
<b>3</b>	<b>DIFFUSORE GAS</b>												
423220	Diffusore gas				●			●					1
423221	Diffusore gas					●	●						1
423422	Diffusore gas							●					1
423218	Diffusore gas								●				1
423219	Diffusore gas									●	●		1
455445	Diffusore gas										●		1
423217	Diffusore gas		●										1
423423	Diffusore gas ceramico			●									1
423421	Diffusore gas												1
423420	Diffusore gas											●	1
<b>4</b>	<b>PORTA UGELLO</b>												
452220	Porta ugello				●			●					1
452221	Porta ugello					●	●						1
452222	Porta ugello							●					1
452224	Porta ugello								●				1
452223	Porta ugello									●	●		1
452226	Porta ugello			●									1
452225	Porta ugello											●	1

(\*\*) Prezzi disponibili nel listino ricambi



INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE	T1	T2	T3					T4			T5	T6	QTA' PER CONF.
		C 15	C 25	C 36 - MB 36 KD U/D	C 250 - CX 251	C 350 - CX 351 - CX 353	C 350/A - CX 351/A	D 361	C 450 - CX 451	CH 301 - CXH 302	CH 401 - CXH 402	DH 411	CH 501 - CXH 502	
<b>5</b>	ALTRI RICAMBI													
424391	Convogliatore d'acqua											●		1
<b>6</b>	ALTRI RICAMBI													
407516	Boccola isolante											●		1
<b>7</b>	ALTRI RICAMBI													
430788	Ghiera filettata											●		1
<b>8</b>	ALTRI RICAMBI													
458327	Rondella isolante									●	●			1
400462	Rondella isolante								●					1
<b>9</b>	ALTRI RICAMBI													
433599	Guarnizione											●		1
<b>10</b>	ALTRI RICAMBI													
458304	Rondella isolante											●		1
<b>11</b>	ALTRI RICAMBI													
458305	Rondella di pressione											●		1
	<b>GUAINE E LORO FERMI</b>													
454704	Puntalino ferma guaina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1
415620	Colletto ferma guaina Ø 4,0 mm													1
415621	Colletto ferma guaina Ø 4,7 mm												●	1
432345	Guaina - 3 m per filo Ø 0,6 - 0,8 mm	●	●	●									●	1
432405	Guaina - 3 m per filo Ø 0,6 - 1,0 mm					●								1
432350	Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm	●	●	●									●	1
432401	Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm													1
432419	Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm					●								1
432394	Guaina - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm									●				1
432430	Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 3 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm		●	●									●	1
432395	Guaina - 3 m per filo Ø 1,2 - 1,6 mm									●				1
432421	Guaina - 3 m per filo Ø 1,2 - 1,6 mm													1
432425	Guaina - 3 m per filo Ø 1,4 - 1,6 mm												●	1
432428	Guaina Teflon carbonio - 3 m per filo Ø 1,6 mm Al												●	1
432396	Guaina - 3 m per filo Ø 2,0 - 2,4 mm									●				1
432355	Guaina - 4 m per filo Ø 0,6 - 0,8 mm		●	●	●	●		●					●	1
432402	Guaina - 4 m per filo Ø 0,6 - 1,0 mm							●						1
432360	Guaina - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm		●	●		●			●				●	1
432406	Guaina - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm								●		●			1
432390	Guaina - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm									●		●		1
432431	Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 4 m per filo Ø 1,0 - 1,2 mm			●									●	1
432407	Guaina - 4 m per filo Ø 1,2 - 1,6 mm										●			1
432391	Guaina - 4 m per filo Ø 1,2 - 1,6 mm									●		●		1
432426	Guaina - 4 m per filo Ø 1,4 - 1,6 mm												●	1
432429	Guaina Teflon carbonio - 4 m per filo Ø 1,6 mm Al												●	1
432393	Guaina - 4 m per filo Ø 1,6 - 2,4 mm													1
432418	Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 4,5 m per filo Ø 0,8 - 1,0 mm Al	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1
432416	Guaina Teflon carbonio / Bronzo - 4,5 m per filo Ø 1,2 - 1,6 mm Al	●	●	●		●	●		●	●	●	●		1

(\*\*\*) Prezzi disponibili nel listino ricambi

# RAFFREDDAMENTO AD ACQUA

ACCESSORI MIG



IR 14



HR 32, HR 30  
HR 42-LC Pompa maggiorata



HR 31  
HR 41-LC Pompa maggiorata



HRX 51

CODICE	DESCRIZIONE	CONVEX MOBILE	CONVEX	Q YARD	DIGITECH 3200 VP2	DIGITECH 3300 VP2	DIGITECH VP3 4003 / 5003	COMPACT 410	MAXI
032050	Impianto di raffreddamento ad acqua IR 14 400 V							≈	≈
032055	Impianto di raffreddamento ad acqua IR 14 230 V							≈	≈
030938	Accessori "J" per montaggio IR 14								≈
030939	Accessori "L" per montaggio IR 14							≈	
032090	Impianto di raffreddamento ad acqua HR 30 400 V	≈	≈	≈	≈	≈			
032095	Impianto di raffreddamento ad acqua HR 31 400 V					≈			
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua HR 32 400 V	≈	≈	≈	≈				
032105	Pompa rinforzata HR 41-LC 400 V - 4,5 bar -per connessioni superiori a 20 m					≈			
032107	Pompa rinforzata HR 42-LC 400 V - 4,5 bar -per connessioni superiori a 20 m			≈					
032125	Impianto di raffreddamento ad acqua HRX 51 400 V						≈		

# CAVI DI INTERCONNESSIONE

ACCESSORI MIG

CODICE	DESCRIZIONE	MAXI I	MAXI Q	QYARD	QUBOX	DIGITECH	MAXI
010930	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF5/WF6	●					●
010935	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF5/WF6	●					●
010940	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF5/WF6	●					●
020894	Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria WF5/WF6	●					●
020845	Connessione Generatore-Trascinatore 30 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua WF5/WF6	●					●
010945	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6	≈					≈
010950	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6	≈					≈
010955	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF5/WF6	≈					≈
020844	Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua WF5/WF6	≈					≈
010960	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria WF7	●					
010965	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria WF7	●					
010970	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria WF7	●					
010975	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua WF7	≈					
010980	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua WF7	≈					
010985	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua WF7	≈					
010971	Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria WF7	●					
010972	Connessione Generatore-Trascinatore 30 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria WF7	●					
010990	Connessione Generatore-Trascinatore 20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua WF7	≈					
010866	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Aria		●	●	●	●	
010864	Connessione generatore-Trascinatore 4 m Raffreddamento Aria		●	●	●	●	
010867	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Aria		●	●	●	●	
010868	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Aria		●	●	●	●	
010871	20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		●	●	●	●	
010869	30 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		●	●	●	●	
010872	40 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Aria per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		●	●	●	●	
010839	Connessione Generatore-Trascinatore 1,2 m Raffreddamento Acqua		≈	≈	≈	≈	
010841	Connessione generatore-Trascinatore 4 m Raffreddamento Acqua		≈	≈	≈	≈	
010842	Connessione Generatore-Trascinatore 5 m Raffreddamento Acqua		≈	≈	≈	≈	
010846	Connessione Generatore-Trascinatore 10 m Raffreddamento Acqua		≈	≈	≈	≈	
010859	15 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		≈	≈	≈	≈	
010854	20 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua per DIGITECH, QUBOX, MAXIQ e Q-YARD		≈	≈	≈	≈	
010861	25 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua per DIGITECH e Q-YARD usare con cod.032105 - HR 41 LC			≈		≈	
010876	30 m / 70 mm <sup>2</sup> Raffreddamento Acqua per DIGITECH e Q-YARD usare con cod.032105 - HR 41 LC			≈		≈	

# CARRELLI PER ATTREZZATURE MIG

ACCESSORI MIG



VT 101



CT 401



CT 70



PRIME CT 80



PRIME CT 81



PRIME CT 82



WK 2



Accessorio BOX KIT /  
PIASTRA DI SUPPORTO



WK 3



CT 45

CODICE	DESCRIZIONE	TREO	TREOSTAR	CONVEX MOBILE	CONVEX	Q-YARD	DIGITEC VP2	DIGITEC VP3
031007	<b>WK 2</b> kit ruote Extra Large per trascinatore			●				
031008	<b>WK 3</b> kit ruote extra-largo per Q-YARD (senza supporto bombola)					●		
234929	Carrello <b>VT 101</b> con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●						
234931	Carrello <b>CT 401</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola			●				
234909	Carrello <b>CT 45</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola				●			
234914	Carrello <b>CT 70</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola				●	●	●	●
234928	Carrello <b>CT 75</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola				●	●	●	●
234923	Carrello <b>CT 72 Large</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e 2 bombole						●	
234932	Carrello <b>PRIME CT 80</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola							●
234934	Carrello <b>PRIME CT 81</b> con braccio porta trainafilo - per generatore, bombola (e autotrasformatore)							●
234935	Carrello <b>PRIME CT 82 Large</b> con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e 2 bombole							●
344013	Kit accessori solo per <b>HR 32 / 30</b>			●				
449478	Supporto adattatore per montaggio CONVEX MOBILE su CT 401			●				

(\*\*) Su richiesta

# CAVI DI MASSA

ACCESSORI MIG



Cavo massa 25 mm<sup>2</sup> / 3 m



Cavo massa 35 mm<sup>2</sup> / 4 m



Cavo massa 50 mm<sup>2</sup> / 4 m



Cavo massa 70 mm<sup>2</sup> / 4 m

CODICE	DESCRIZIONE
239618	Cavo di massa con pinza 25 mm <sup>2</sup> / 3 m
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m
239607	Cavo di massa con pinza 70 mm <sup>2</sup> / 4 m

# RIDUTTORI GAS

## ACCESSORI MIG



Riduttore con 2 manometri (tipo "MINI")



Riduttore con 2 manometri



Riduttore con flussimetro e 1 manometro



Riduttore con flussimetro, 2 manometri e preriscaldatore

CODICE	DESCRIZIONE
020851	Riduttore senza flussometro 2 manometri (Tipo "MINI")
020855	Riduttore senza flussometro 2 manometri
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro
020859	Riduttore con flussometro, 2 manometri e preriscaldatore 48 V
020810	Riduttore con flussometro, 2 manometri e preriscaldatore 230 V

# ALTRI ACCESSORI

## ACCESSORI MIG



Maschera di saldatura UltraLUX



CL-1100 liquido di raffreddamento 5l



Spray anti-spruzzi



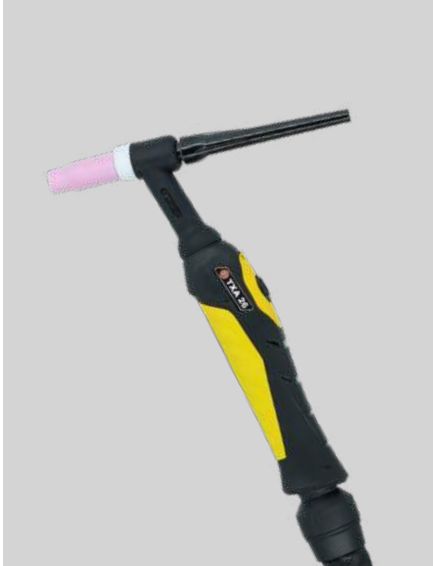
Autotrasformatore A13-H

CODICE	DESCRIZIONE
439230	Maschera ultraLux con potenziometro 9 - 13 DIN
020340	Autotrasformatore trifase A13-H 230/400 V - 50/60 Hz trifase
402275A	Liquido di raffreddamento Cea CL-1100 - tanica da 5 l
	SPRAY ANTI SPRUZZI
407222	<b>ECOZWELD</b> - 400 ml - Spray anti-spruzzi ecologico a base d'acqua - Senza clorurati e silicone
407222A	Pacco da 12 pezzi di ECOZWELD 400 ml
407223	<b>CERAMZWELD</b> - 500 ml - Sprai anti-spruzzi lunga azione a base ceramica (*) - Senza clorurati e silicone
407223A	Pacco da 12 pezzi di CERAMZWELD 500 ml

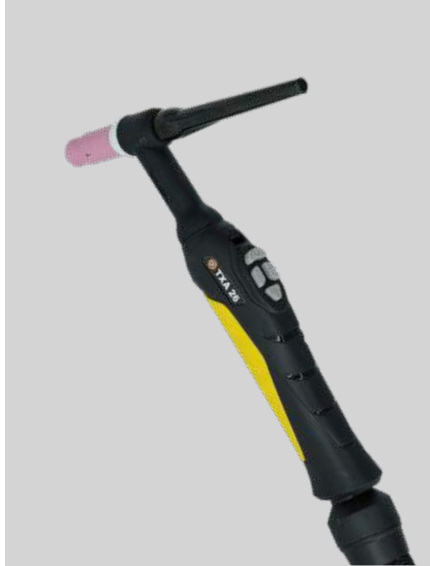
(\*) resistente fino a 1500°C

# TORCE TIG

ACCESSORI TIG



TORCIA CEA TXA/TXH



TORCIA CEA TXA/TXH UP/DOWN



TORCIA CEA RTX



Kit pulsante /  
potenziometro



Kit pulsante / UP/DOWN

SCARICA IL  
CATALOGO  
COMPLETO  
DELLE TORCE



## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE
TORCE TIG CEA : SERIE TXA e TXH	
020553	Torcia CEA <b>TXA 17.4</b> 4 m - 140 A 60% (DC)
020555	Torcia CEA <b>TXA 17.8</b> 8 m - 140 A 60% (DC)
020562	Torcia CEA <b>TXA 26.4</b> 4 m - 250 A 60% (DC)
020567	Torcia CEA <b>TXA 26.8</b> 8 m - 250 A 60% (DC)
020662	Torcia CEA <b>TXA 26.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 60% (DC)
020663	Torcia CEA <b>TXA 26.8 "UP/DOWN"</b> 8 m - 250 A 60% (DC)
020667	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
020668	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.8</b> 8 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
020680	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
020681	Torcia CEA <b>Mini TXH 20.8 "UP/DOWN"</b> 8 m - 250 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
020672	Torcia CEA <b>TXH 18.4</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
020673	Torcia CEA <b>TXH 18.8</b> 8 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
020677	Torcia CEA <b>TXH 18.4 "UP/DOWN"</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
020678	Torcia CEA <b>TXH 18.8 "UP/DOWN"</b> 4 m - 320 A 100% (DC) - raffreddata ad acqua
454570	Kit Pulsante Torcia con Potenziometro per modificare le torce TIG standard TXA e TXH
454567	Kit Pulsante Torcia con UP/DOWN per modificare le torce TIG standard TXA e TXH
Torce TIG CON VALVOLA GAS INTEGRATA PER "TOUCH-START"	
020556	Torcia <b>RTX 9.4</b> 4 m - 110 A 35% 25 mm2 connettore rapido
020558	Torcia <b>RTX 17.4</b> 4 m - 140 A 35%
020559	Torcia <b>RTX 17.8</b> 8 m - 140 A 35%
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%
020569	Torcia <b>RTX 26.8</b> 8 m - 180 A 35%

Tutte le torce hanno l'elettrodo in Tungsteno di serie



CODICE	DESCRIZIONE	TIG TORCH												SET / QTY
		TA 9 / TXA 9	RTA 9 / RTX 9	RTA 17 / RTX 17	TA 17 / TXA 17	RTA 26 / RTX 26	TA 26-TXA 26	TG 26	TA 27-TXA 27	TH 19-TXH 19	TH 18-TXH 18	TW 18	TH 20-TXH 20	
<b>1</b>	<b>UGELLI CERAMICI</b>													
486091	Ugello ceramico Gr. 4 - Ø int. 6,5 mm	●	●									●	●	1
486068	Ugello ceramico Gr. 4 - Ø int. 6,5 mm					●	●	●	●	●	●			1
486092	Ugello ceramico Gr. 5 - Ø int. 8 mm	●	●									●	●	1
486069	Ugello ceramico Gr. 5 - Ø int. 8 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486093	Ugello ceramico Gr. 6 - Ø int. 10 mm	●	●									●	●	1
486070	Ugello ceramico Gr. 6 - Ø int. 10 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486094	Ugello ceramico Gr. 7 - Ø int. 11 mm	●	●									●	●	1
486071	Ugello ceramico Gr. 7 - Ø int. 11 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486072	Ugello ceramico Gr. 8 - Ø int. 12 mm			●	●							●	●	1
<b>2</b>	<b>PORTA PINZE SERRA ELETTRODO</b>													
451985	Porta pinza serra elettrodo Ø 1,0 mm	●	●									●	●	1
426025	Porta pinza serra elettrodo Ø 1,0 mm			●	●									1
451986	Porta pinza serra elettrodo Ø 1,6 mm	●	●									●	●	1
426021	Porta pinza serra elettrodo Ø 1,6 mm			●	●									1
451987	Porta pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm	●	●									●	●	1
426022	Porta pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm			●	●									1
426023	Porta pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm			●	●									1
451988	Porta pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm	●	●									●	●	1
426024	Porta pinza serra elettrodo Ø 4,0 mm											●	●	1
<b>3</b>	<b>PINZE SERRA ELETTRODO</b>													
450785	Pinza serra elettrodo Ø 1,0 mm	●	●									●	●	1
450793	Pinza serra elettrodo Ø 1,0 mm			●	●									1
450786	Pinza serra elettrodo Ø 1,6 mm	●	●									●	●	1
450794	Pinza serra elettrodo Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
450787	Pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm	●	●									●	●	1
450795	Pinza serra elettrodo Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
450796	Pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
450788	Pinza serra elettrodo Ø 3,2 mm											●	●	1
450797	Pinza serra elettrodo Ø 4,0 mm										●	●	●	1
<b>4</b>	<b>ISOLAMENTO LATO UGELLO</b>													
436141	Anello isolante	●	●									●	●	1
436148	Anello isolante			●	●	●	●	●	●	●	●			1
<b>5</b>	<b>GUARNIZIONE</b>													
433480	Guarnizione	●	●									●	●	1
433482	Guarnizione			●	●	●	●	●	●	●	●			1
<b>6</b>	<b>CAPPUCCI</b>													
410556	Cappuccio corto	●	●									●	●	1
410570	Cappuccio corto			●	●	●	●	●	●	●	●			1
410557	Cappuccio lungo	●	●									●	●	1
410560	Cappuccio lungo			●	●	●	●	●	●	●	●			1
	<b>UGELLI CERAMICI GAS LENS</b>													
486096	Ugello ceramico GAS LENS Gr. 5 - Ø int. 8 mm											●	●	1
486097	Ugello ceramico GAS LENS Gr. 6 - Ø int. 10 mm	●	●									●	●	1
486064	Ugello ceramico GAS LENS Gr. 6 - Ø int. 10 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486098	Ugello ceramico GAS LENS Gr. 7 - Ø int. 11 mm	●	●									●	●	1
486065	Ugello ceramico GAS LENS Gr. 7 - Ø int. 11 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
486066	Ugello ceramico GAS LENS Gr. 8 - Ø int. 12 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
	<b>PORTA PINZA SERRA ELETTRODO GAS LENS</b>													
451995	Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 1,6 mm	●	●									●	●	1
451998	Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
451996	Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 2,4 mm	●	●									●	●	1
451999	Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
451994	Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 3,2 mm			●	●	●	●	●	●	●	●			1
451997	Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 3,2 mm											●	●	1
451989	Porta pinza serra elettrodo GAS LENS Ø 4,0 mm										●	●	●	1

# CARRELLI PER ATTREZZATURE TIG

ACCESSORI TIG



VT 101



VT 200



CT 401



CT 70



CT 75



PRIME CT 80

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX 2200 HF	MATRIX 2600 HF	MATRIX 3000 HF	MATRIX 3001 HF	MATRIX 4200 HF	MATRIX X 220 HF	MATRIX X 300 HF	MATRIX 2200 AC/DC	MATRIX 3000 AC/DC	MATRIX 4100 AC/DC	MATRIX 5100 AC/DC	MATRIX X 220 AC/DC	MATRIX X 300 AC/DC	MATRIX X 400 AC/DC	MATRIX X 500 AC/DC
234929	Carrello VT 101 con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola	●					●		●				●			
234921	Carrello VT 200 con 2 ruote per generatore, impianto di raffreddamento HR 23 e bombola					●										
234931	Carrello CT 401 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola		●			●	●		●					●		
234914	Carrello CT 70 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola											●			●	
234928	Carrello CT 75 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola										●				●	
234932	Carrello PRIME CT 80 con 4 ruote per generatore, impianto di raffreddamento e bombola										●				●	
031166	Piastra per fissaggio Matrix 4200 e HR 30/32 su carrello CT 401					●										

# CAVI DI MASSA



Cavo massa 16 / 25 mm<sup>2</sup> / 3 m



Cavo massa 50 mm<sup>2</sup> / 4 m

CODICE	DESCRIZIONE
239624	Cavo di massa con pinza 16 mm <sup>2</sup> / 3 m
239618	Cavo di massa con pinza 25 mm <sup>2</sup> / 3 m
239601	Cavo di massa con pinza 35 mm <sup>2</sup> / 4 m
239603	Cavo di massa con pinza 50 mm <sup>2</sup> / 4 m

# RIDUTTORI GAS



Riduttore con 2 manometri tipo "MINI"



Riduttore con flussometro e 1 manometro

CODICE	DESCRIZIONE
020851	Riduttore senza flussometro 2 manometri (Tipo "MINI")
020916	Riduttore con flussometro, 1 manometro

# RAFFREDDAMENTO AD ACQUA

ACCESSORI TIG



HR 22 / HR 23



HRX 20 / HRX 30



HR 30 / HR 32



HRX 52

CODICE	DESCRIZIONE	MATRIX 2200 HF	MATRIX 2600 HF	MATRIX 3000 HF	MATRIX 3001 HF	MATRIX 4200 HF	MATRIX X 220 HF	MATRIX X 300 HF	MATRIX 2200 AC/DC	MATRIX 3000 AC/DC	MATRIX 4100 AC/DC	MATRIX 5100 AC/DC	MATRIX X 220 AC/DC	MATRIX X 300 AC/DC	MATRIX X 400 AC/DC	MATRIX X 500 AC/DC
032065	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 22</b> 230 V	≈							≈							
032060	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 23</b> 400 V		≈							≈						
032090	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 30</b> 400 V					≈					≈					
032098	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HR 32</b> 400 V					≈					≈					
032120	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 20</b> 230 V						≈						≈			
032115	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 30</b> 400 V							≈						≈		
032130	Impianto di raffreddamento ad acqua <b>HRX 52</b> 400 V														≈	
414363	Cavo ausiliario per collegamento HR 23 con MATRIX 4200 HF					≈										≈

# ALTRI ACCESSORI

ACCESSORI TIG



PSR7



Adattatore per collegamento simultaneo di Torcia e PSR 7



CD 6/8



KIT A6



TSA1 Kit per automazione TIG Semplice



Filtro antipolvere DFX1 - DFX5



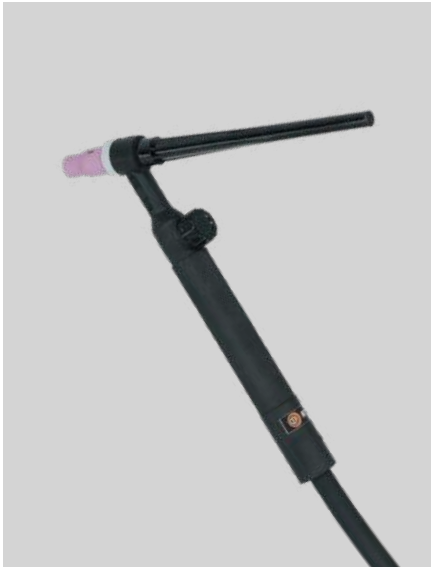
UltraLUX



CL-1100

CODICE	DESCRIZIONE
COMANDI A DISTANZA	
020919	<b>PSR 7</b> Comando a pedale con cavo da 5 m
460056	Kit per uso simultaneo del pedale PSR 7 e della torcia
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m
ALTRI ACCESSORI	
460005	<b>Kit A6</b> per montaggio torcia non standard
031118	<b>TSA1 - KIT TIG</b> automazione semplice - (Pulsante torcia - Arc On - Regolazione corrente. 0-10V)
031119	<b>TSA5 - TIG</b> Simple Automation KIT - (Pulsante Torcia - Arco Acceso - Regolazione Corrente 0-10V)
353485	<b>DFX1</b> - Filtro polvere per MATRIX X
353486	<b>DFX5</b> - Filtro polvere per MATRIX X 400 / X 500
439230	<b>Maschera ultraLux</b> con potenziometro 9 - 13 DIN
402275A	Liquido di raffreddamento Cea <b>CL-1100</b> - tanica da 5 l

# TORCE TIG CON VALVOLA DEL GAS INCORPORATA



TORCIA CEA RTX

## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE
	Torçe TIG CON VALVOLA GAS INTEGRATA PER "TOUCH-START"
020558	Torcia <b>RTX 17.4</b> 4 m - 140 A 35%
020559	Torcia <b>RTX 17.8</b> 8 m - 140 A 35%
020568	Torcia <b>RTX 26.4</b> 4 m - 180 A 35%
020569	Torcia <b>RTX 26.8</b> 8 m - 180 A 35%

SCARICA IL  
CATALOGO  
COMPLETO DELLE  
TORCE



# ALTRI ACCESSORI

## ACCESSORI MMA



Comando a distanza



Carrello CT 10



Kit di protezione roll bar



Kit cintura di trasporto

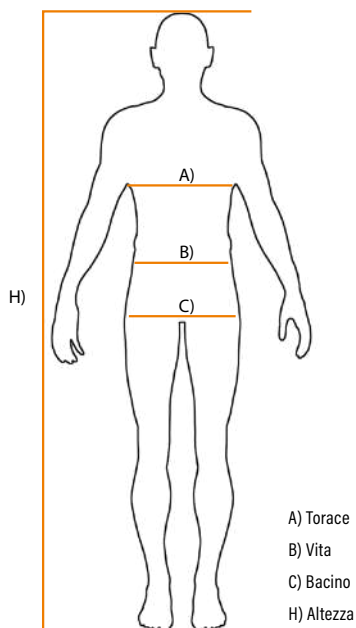


Borsa Rainbow

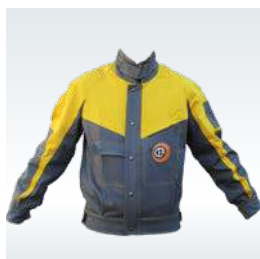
## INFORMAZIONI PER L'ORDINE

CODICE	DESCRIZIONE
	KIT ACCESSORI
460281	Cavi pinza e massa 3+2 m 16 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo
460286	Cavi pinza e massa 4+3 m 25 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo
460292	Cavi pinza e massa 4+3 m 35 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo
460262	Cavi pinza e massa 4+3 m 50 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 50 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo
460264	Cavi pinza e massa 4+3 m 70 mm <sup>2</sup> con connessioni rapide 70 mm <sup>2</sup> , spazzola - martellina, schermo
	COMANDI A DISTANZA
236243	<b>CD 6/8</b> Comando a distanza con cavo 8 m
236244	<b>CD 6/25</b> Comando a distanza con cavo 25 m
236249	<b>CD 6/50</b> Comando a distanza con cavo 50 m
	ALTRI ACCESSORI
234912	Carrello <b>CT 10</b> con 2 ruote per generatore
031150	<b>Roll bar</b>
201752	Kit di 2 attacchi rapidi maschi da 50 mm <sup>2</sup>
031100	<b>CB 2</b> Kit per il trasporto a tracolla
030963	<b>Borsa Rainbow</b>

# ABBIGLIAMENTO TECNICO PER SALDATORI



<b>NORME DI RIFERIMENTO</b>	UNI EN ISO 11611:2008 (Indumenti di protezione utilizzati per la saldatura ed i procedimenti connessi) UNI EN ISO 11612:2009 (Indumenti di protezione contro calore e fuoco)
Tipo di materiale	100% cotone IGNIFUGO RITARDANTE FIAMMA
Peso	330 g /m2
Protezione aggiuntive	Parti soggette ad elevata usura con rinforzo a doppio
Colori brillanti	Grigio/Giallo



CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIA						MISURE cm	
		I	UK	E	F	DE	USA	A	H
	GIUBBETTO SALDATORE								
100810	Giubbetto Saldatore	48	16	46	44	48	M	92/98	172/178
100811	Giubbetto Saldatore	50	18	48	46	50	L	98/102	172/178
100812	Giubbetto Saldatore	52	20	50	48	52	L	102/106	174/180
100813	Giubbetto Saldatore	54	22	52	50	54	XL	106/110	174/180
100814	Giubbetto Saldatore	56	24	54	52	56	XL	110/116	176/182



CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIA						MISURE cm		
		I	UK	E	F	DE	USA	B	A	H
	PANTALONE SALDATORE									
100760	Pantalone Saldatore	48	16	46	44	48	M	88/92	98/102	172/174
100761	Pantalone Saldatore	50	18	48	46	50	M	92/96	104/106	174/178
100762	Pantalone Saldatore	52	20	50	48	52	L	96/100	107/110	176/180
100763	Pantalone Saldatore	54	22	52	50	54	L	102/106	112/116	176/182
100764	Pantalone Saldatore	56	24	54	52	56	XL	108/112	118/122	180/184



CODICE	DESCRIZIONE	TAGLIA						MISURE cm	
		I	UK	E	F	DE	USA	A	H
	CAMICE SALDATORE								
100820	Camice saldatore	50	18	48	46	50	L	98/102	172/178
100821	Camice saldatore	52	20	50	48	52	L	102/106	174/180
100822	Camice saldatore	54	22	52	50	54	XL	106/110	174/180
100823	Camice saldatore	56	24	54	52	56	XL	110/116	176/182
100824	Camice saldatore	58	26	56	54	58	XXL	116/122	176/184



CODICE	DESCRIZIONE
	ACCESSORI
439230	Maschera UltraLux con potenziometro 9 - 13 DIN



A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, providing a guide for handwriting practice. The lines are evenly spaced and extend across the entire width of the page.

A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, providing a guide for handwriting practice.



**CEA**

**Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A.**

C.so E. Filiberto 27 - 23900 LECCO - ITALIA

Casella postale (P.O. BOX) 205

Tel.: +39 0341 22322 Fax: +39 0341 422646

[vendite@ceaweld.com](mailto:vendite@ceaweld.com)

[www.ceaweld.com](http://www.ceaweld.com)

*Tutte le caratteristiche tecniche possono cambiare senza preavviso.*

© CEA

Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.P.A.

VS2 - Aprile 2024

# ELENCO SIMBOLI



Saldatura MIG/MAG



Saldatura TIG HF



Saldatura MIG Pulsata



Saldatura TIG-Lift



Saldatura MIG Doppio Pulsato



Saldatura MMA con elettrodo rivestito



Alimentazione monofase



Possibilità di memorizzare fino a 99 jobs (parametri di saldatura personalizzati)



Alimentazione trifase



Funzione di risparmio energetico che aziona e la ventola di raffreddamento de generatore ed il raffreddamento ad acqua della torcia solo quando necessario



Corrente costante e tensione costante



Display digitale ad alta risoluzione



Corrente costante



Regolazione a scatti



Tensione costante



Pulsazione TIG



Uscita in corrente continua



Uscita in corrente alternata e continua



Regolazione sinergica



Regolazione a shunt



Dispositivo di riduzione della tensione



Prodotti non per il mercato europeo in quanto non soddisfano i requisiti imposti dalla direttiva 2009/125/EC ( Ecodesign )