



SIGMA SELECT -
MASSZÍV, SOKOLDALÚ,
OLYAN TERVEZÉSŰ,
HOGY MEGFELELJEN A
JÖVŐ KIHÍVÁSAINAK



EGY IGAZÁN EGYEDI HEGESZTÉSI MEGOLDÁS

Moduláris alapú háromfázisú MIG/MAG és MMA inverter. Az alapszintű, kézi beállítású hegesztőgépektől a fejlett, 550 amperes magas teljesítményű impulzus hegesztőgépekig.

MINDEN FUNKCIÓ EGY GÉPBE

A Sigma Select-tel olyan hegesztőgépre tesz szert, amely könnyedén hozzáigazítható az aktuális gyártási szükségletekhez – emellett nem kell lemondani azokról a funkciókról, melyek a jövőben jól jöhetnek. A Sigma Select a hegesztési megoldások új generációja, amely bármikor átállítható egy új feladatra, amikor csak szükséges.

OKOS BEFEKTETÉS

A Sigma Select-et választva nem kell a jövő miatt aggódnia. Hegesztőgépünk megvásárlása után Önnek sokáig nem kell más eszközbe befektetnie. A Sigma Select rendszer könnyedén kiegészíthető az éppen szükséges új funkciókkal, mely így jóval kisebb költséggel jár, mint egy új hegesztőgép beszerzése. Sigma Select, az okos befektetés.



A LEGSOKOLDALÚBB VEZÉRLŐPULT TÖBBFUNKCIÓS OPCIÓKKAL

BASIC VEZÉRLŐPULT

Alapfokú hegesztéshez. Felesleges eszközök nélkül. Használja a vezérlőgombokat a hegesztési paraméterek beállításához. Kiegészítők nélkül.

GRAFIKUS VEZÉRLŐPULT

Alapfokú hegesztéshez. Felesleges eszközök nélkül. Használja a vezérlőgombokat a hegesztési paraméterek beállításához. Kiegészítők nélkül.



Basic vezérlőpult (78815041)



Grafikus vezérlőpult (78815040)

AZ INTELLIGENS HEGESZTÉSRE TERVEZVE

KITERJESZTETT GARANCIA - AKÁR 5 ÉVRE

Regisztrálja az újonnan vásárolt hegesztőgépet a weboldalunkon a vásárlástól számított 30 napon belül és szerezzen 3 vagy 5 éves garanciát a kiválasztott elemekre.

A kiterjesztett garancia lehetősége a 2017. május 1. után vásárolt hegesztőgépekre vonatkozik.

A regisztrálás után garanciális igazolást kap.

Felvesszük Önnel a kapcsolatot, amint csak eljön az évenkénti műszaki vizsga ideje.



VÁLASSZA KI A VEZÉRLÉS SZINTJÉT

BASIC (ALAP)

Az alap vezérléssel a hegesztési paramétereket MIG/MAG és MMA hegesztésnél manuálisan állíthatjuk be.

SYNERGIC (SZINERGIKUS)

In the Synergic level, all primary welding Synergikus vezérlésnél az összes paraméter össze van hangolva és automatikusan megvan adva. A szinergia standard csomagot tartalmaz, több mint 50 hegesztési programmal.

PULS (IMPULZUS)

Az impulzus kivétel ideális a fröcskölésmentes hegesztéshez, rozsdamentes acélhoz és alumíniumhoz. Az impulzus tartalmazza a szinergát, több mint 50 hegesztési programmal.



Használja a vezérlőgombokat a hegesztési paraméterek beállításához. Kiegészítők nélkül.

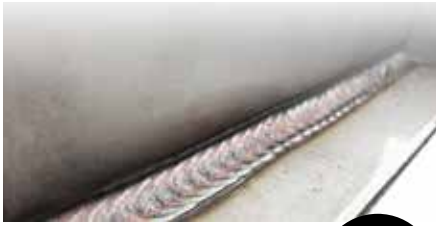
A moduláris felépítésű hegesztőgép képes átalakulni, hogy a különféle gyártási igényeknek megfelelően. Csak új programokat és hegesztési funkciókat kell hozzáadnunk.



Az SD-kártya segítségével a paraméterek számítógépre menthetők vagy áthelyezhetők egy másik Sigma Select készülékbe.



SIGMA SELECT FUNKCIÓK & SZOFTVERCSOMAG



"DUO PLUS" (DUPLA IMPULZUS)



A tökéletes simaságért

Készítsen kiváló AVI-szerű varratokat MIG/MAG hegesztőgéppel. A "DUO Plus" technológiának köszönhetően a végeredmény automatikusan tökéletes lesz. Bármely anyagnál és bármely hegesztési pozíciónál alkalmazható, és minden hegesztő meg tudja csinálni. Nagyon egyszerű.



"SEQUENCE" (SZEKVENCIA)



A tökéletes beállítás egy nyomással

A Szekvencia funkció segítségével akár 9 egyéni szekvenciát is eltárolhat, majd a hegesztőpisztoly gomb megnyomásával válthat közöttük. A Szekvencia funkció tökéletes szerkezetekhez és olyan gyártáshoz, ahol a hegesztők számos különböző hegesztést végeznek a munkanap során.



"SEQUENCE REPEAT" (SZEKVENCIA ISMÉTLÉS)



Találja meg az Önnek megfelelő ívet

A "Sequence Repeat" technológia maximális szabadságot biztosít, így megalkothatja a konkrét hegesztési feladataihoz való ideális ívet.

Kapcsoljon össze önálló szekvenciákat, és tegye egyedivé a hegesztési ciklusokat.

HOGYAN ÁLLÍTSUK ÖSSZE A GÉPET?

SIGMA SELECT C

SIGMA SELECT S

AZ ESZKÖZ ÖSSZEÁLLÍTÁSA

| ÁRAMFORRÁS | 300 A | 400 A | 500 A | 300 A | 400 A | 500A |
|---------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| Opcionális vízhűtés | | | | | | |
| Opcionális IGC ¹⁾ rendszer | | | | | | |
| Grafikus vezérlőpult | | | | | | |
| Basic vezérlőpult | | | | | | |

1) Az IGC® – (Intelligent Gas Control) Intelligens gáz-szabályzás csökkenti a gáz-felhasználást, optimalizálja a védőgáz ellátást és javítja a hegesztés minőségét.



"POWER ARC" (ERŐS ÍV)



Teljes beolvadás varratoknál

A PowerArc (erős ív) technológiával erős és masszív szerkezeteket hozhat létre lágyacélban és rozsdamentes acélban. Teljes beolvadás érhető el vastag lemezekben, sarokvarratok és tompavarratok "Power Arc" technológiával végzett hegesztésekor.



"MIGA JOB CONTROL" (FELADAT ELLENŐRZÉS)



Intelligens digitális memória

Használja ki hegesztőgépeének digitális memóriáját – mentse el kedvenc hegesztési beállításait, és töltsé be őket, amikor szüksége van rájuk. Vigye át a beállításokat más Select gépekre. A "Miga Job Control" segítségével egyszerűen megtalálhatja szokásos beállításait, és azonnal elkezdheti a hegesztést.



"MIGALOG"



Varratok regisztrálása

Kövesse nyomon hegesztési adatait a MigaLog szoftverrel. Elemezze és dokumentálja a munkáját. Nyerjen ki meggyőző bizonyítékot a MigaLog szoftverből az EN és ISO hegesztési szabványoknak való megfelelésre.

HOGYAN ÁLLÍTSUK ÖSSZE A FUNKCIÓK & SZOFTVERCSOMAG?

| | VEZÉRLÉS | | | FUNKCIÓK | | | | | | | SZOFTVERCSOMAG | | | | | | |
|--------------------------------------|----------------|--------------|----------------------|------------|------------|--------------------|------------|----------------------------|-------------------|------------|----------------|------|------------|-------------------|------------|-------------------|------------------|
| | Kézi beállítás | Szinergia DC | Szinergia DC / Pulse | DUO Plus™ | Sequence | Sequence Repeat 1) | Power Arc™ | Intelligent Arc Control 2) | Miga Job Control™ | Miga LOG™ | WPS zár kártya | Alap | Lágy acél | Rozsdamentes acél | Alumínium | Mindegyik program | Egyszerű program |
| Grafikus vezérlőpult | Alap | Opcionális | Opcionális | - | Opcionális | Opcionális | - | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | - | - | - | - | - | - |
| Grafikus vezérlőpult SYNERGIC | Alap | Alap | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Alap | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális |
| Grafikus vezérlőpult PULSE | Alap | Alap | Alap | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Alap | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális | Opcionális |
| BASIC vezérlőpult | Alap | - | - | - | - | - | - | - | - | - | Opcionális | - | - | - | - | - | - |
| FUNKCIONÁLIS CSOMAG 3) | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

1) Szekvencia szükséges

2) IAC – (Intelligent Arc Control) Intelligens ívvezérlés a gyökvarrathoz. Az IAC funkció használatához vásárláskor erre előkészített áramforrást szükséges választani.

3) DUO Plus funkció csak akkor aktív, ha a "Synergy" vagy "Puls" funkció van kiválasztva



AZ IAC™ (INTELLIGENT ARC CONTROL) INTELLIGENS ÍV-VEZÉRLÉS MÁSODPERCENKÉNT 50.000-SZER ÁLLÍTJA BE AUTOMATIKUSAN AZ ÍVET...

BIZTOSÍTJA A BIZTOS KÖTÉST

Az Intelligent Arc Control™ technológia leegyszerűsíti az alapvarratok bonyolult lefelé történő hegesztését, még kevésbé tapasztalt hegesztők számára is. A 100%-ig stabil és koncentrált rövidzár ívvel teljes beolvadás érhető a gyökvarratokban. Javítsa ezzel minden egyes varrat minőségét.

HEGESSZEN SZILÁRD ALAPOT

Készítse el az első kötést: a gyökvarratot az Intelligent Arc Control™ (IAC™) segítségével. Az IAC biztosítja az első kötés tökéletes beolvadását. Ezzel tökéletes szilárd alapot képez, lapos varrattal és innen folytathatja a hegesztést.

ELŐNYÖK

- Nem érzékeny a hegesztési rés egyenlenségére = könnyebb a gyökvarratok elkészítése
- Egyszerű eljárás: amitől a jó hegesztők még jobbak lesznek – a kevésbé tapasztalt hegesztők pedig könnyebben tudnak összetett hegesztési feladatokat elvégezni
- Jelentősen nagyobb a hegesztési sebesség a gyökvarratok lefelé történő hegesztésekor, mint a hagyományos, felfelé történő hegesztés esetén
- Gyorsabb hegesztés = nagyobb termelékenység
- Kisebb hőbevitel = kevésbé deformálódik a hegesztett anyag, de még kellően mély a beolvadás

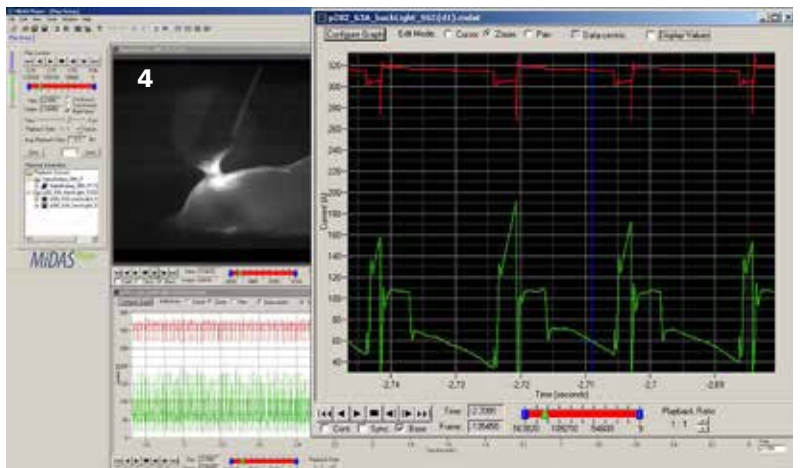
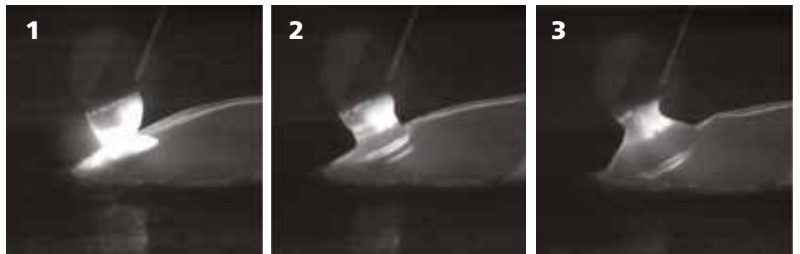
AZ IAC IDEÁLIS A KÖVETKEZŐKHOZ

- Gyökvarratok
- Csövek, csővezetékek és tartályok
- Tompavarratok
- Lágycél és rozsdamentes acél
- Minden lemezvastagság
- Kézi és automatikus hegesztéshez
- Az EN 1090/15612 szabványnak megfelelő hegesztési eljárások

IAC



IAC – gyökvarratok függőlegesen lefelé hegesztése egy távfűtőcsőben. A hegesztési sebesség lényegesen nagyobb, mint a hagyományos, felfelé hegesztés esetén.



A valós idejű laboratóriumi vizsgálatok az IAC-folyamat teljes körű vezérlését jelzik, még cseppelzáródáskor is.

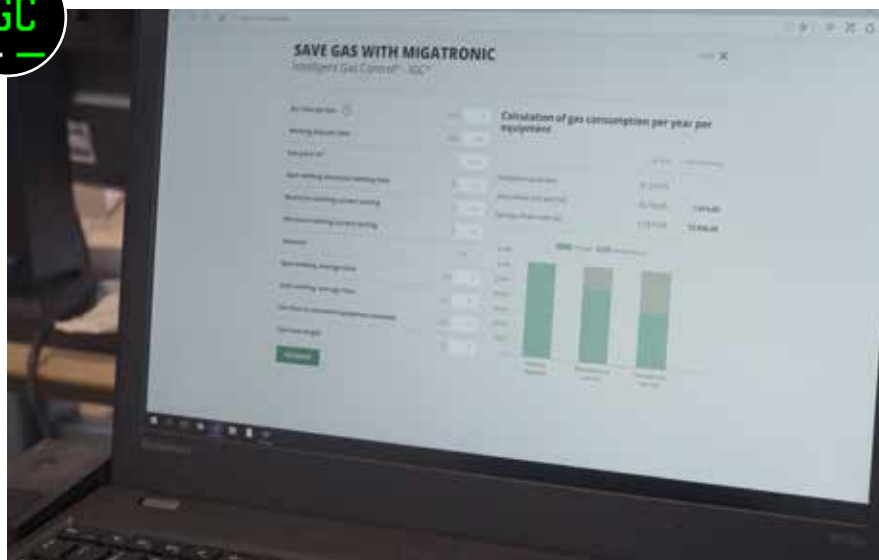
IGC[®] (INTELLIGENT GAS CONTROLL) INTELLIGENS GÁZ-SZABÁLYZÁS

SPÓROLJON AKÁR 50%-OT AZ IGC[®]-VEL

Az intelligens gázsabályzási technológia megakadályozza a túlzott gázfogyasztást, és hosszú távon jelentős megtakarítás érhető el vele. A mindig tökéletesen védett hegesztőfürdők minden egyes varrat minőségét javítják. Győződjön meg arról, hogy az összes hegesztőgépe rendelkezik IGC[®] funkcióval, és spóroljon mindennap pénzt. A beruházás hamar kifizetődik.

ELŐNYÖK

- Mindenkor optimális gázvédelem = nincsenek lyukak, pórusok és szennyezett varratok. Az elégtelen gázáramlás vagy a gázturbulencia kevesebb meghibásodást okoz
- Nincs szükségtelen gázvesztés a gyűjtésnél = nincs többlet gázfogyasztás
- Nem változnak a munkafolyamatok = könnyebb a hegesztőknek

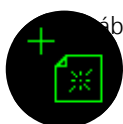


pénz- és időbeli megtakarítás

- A szinergikus gázmennyiségek előre be vannak állítva a MIG és AVI hegesztéshez – a gázhoz és a huzaltípushoz

AZ IGC[®] IDEÁLIS:

- Minden hegesztési eljáráshoz
- Minden anyaghoz
- Bármely varratípushoz
- Kézi és automatikus hegesztéshez



gyakrabban kell gázpalackot cserélni =

MIGAJOB CONTROL - DIGITÁLIS HEGESZTŐGÉP-MEMÓRIA

Használja ki hegesztőgépe digitális memóriáját – mentse el kedvenc hegesztési beállításait, és töltsse be őket, amikor szüksége van rájuk.

A MIGA Job Control segítségével egyszerűen megtalálhatja szokásos beállításait, és azonnal elkezdheti a hegesztést.

ELŐNYÖK

- Nem szükséges időt szánnia a konkrét
- hegesztési feladatokhoz tartozó tökéletes beállítások megtalálására.
- Egyedi nevet adhat a hegesztési feladatoknak, és számos hegesztési
- programot eltárolhat.



- A felhasználóbarát grafikus kezelőpanelen egyszerűen végig görgethet az eltárolt hegesztési feladatokon
- SD-kártya segítségével átmásolhatja a beállításokat másik hegesztőgépekre

A MIGAJOB CONTROL IDEÁLIS A KÖVETKEZŐKHOZ

- Nagyszámú hegesztőgéppel dolgozó, ill. olyan műhelyek, ahol több hegesztő közösen használja ugyanazt a hegesztőgépet
- Beállítási hibák elkerülése



SIGMA SELECT ADATAI

A változtatás jogát fenntartjuk.

| ÁRAMFORRÁS | SELECT 300 / 300 IAC | SELECT 400 / 400 IAC | SELECT 550 |
|---|-------------------------------|--------------------------|-------------|
| Áramtartomány (MIG), A | 15-300 | 15-400 | 15-550 |
| Tápfeszültség +/- 15% (50-60Hz), V | 3x400 | 3x400 | 3x400 |
| Biztosíték, A | 16 | 20 | 35 |
| Effektív hálózati áram, A | 11,0 | 17,5 | 27,2 |
| Max. hálózati áram, A | 15,4 | 26,0 | 39,2 |
| Teljesítmény, 100%, kVA | 9,0 | 12,1 | 18,9 |
| Maximális teljesítmény, kVA | 10,7 | 18,0 | 27,1 |
| üresjárási feszültség, V | 50-60 // 65-70 | 65-70 | 75-80 |
| Hatásfok | 0,85 | 0,85 | 0,90 |
| Teljesítmény tényező | 0,90 | 0,90 | 0,90 |
| Bekapcsolási idő 100% /20°C (MIG), A/V | 290/28,5 // 300/29 | 345/31,5 // 350/31,5 | 475/37,8 |
| Bekapcsolási idő max. /20°C (MIG), A/%V | - | 400/65/34,0 // 400/60/34 | 550/60/41,5 |
| Bekapcsolási idő 100% /40°C (MIG), A/V | 220/25 // 270/27,5 | 300/29 // 280/28,0 | 430/35,5 |
| Bekapcsolási idő 60% /40°C (MIG), A/V | 240/26 | 370/32,5 // 350/31,5 | 510/39,5 |
| Bekapcsolási idő max. /40°C (MIG), A/%V | 300/25/29 // 300/80/29 | 400/50/34,0 // 400/40/34 | 550/50/41,5 |
| Alkalmazási osztály | S/CE | S/CE | S/CE |
| Védettség | IP 23S // IP 23 | IP 23 | IP 23 |
| Szabvány | IEC60974-1. IEC60974-10 Cl. A | | |
| Méret C (M x SZ x H) mm | 700x260x735 | 700x260x735 | 700x260x735 |
| Méret S (M x SZ x H) mm | 454x260x735 | 454x260x735 | 454x260x735 |
| Tömeg C, kg | 36,9 // 53 | 52 // 53 | 53 |
| Tömeg S, kg | 26 // 36 | 35 // - | 36 |

| HUZALADAGOLÓ EGYSÉG | MWF 30 (BELSO) |
|--------------------------------|-------------------------------|
| Huzaladagolási sebesség m/min. | 0,5-30,0 |
| Huzaldob átmérő, mm | 300 |
| Bekapcsolási 100% /40°C, A | 430 |
| Pisztoly csatlakozás | EURO |
| Védettség | IP 23 |
| Szabvány | IEC60974-5. IEC60974-10 CL. A |
| Méret (M x SZ x H) mm | 413x310x750 |
| Tömeg, kg | 11,6 |

| HUTOEGYSÉG | MCU 1300 |
|--|------------------------------|
| Hűtési teljesítmény (1 l/min.), W | 1300 |
| Tartálykapacitás, liter | 5 |
| Maximális nyomás, bar | 5 |
| Átfolyási mennyiség, bar - °C - l/min. | 70 |
| Szabvány | IEC60974-2. IEC60974-10 CL.A |
| Méret (M x SZ x H) mm | 207x260x680 |
| Tömeg, kg | 20 |

Migatronics-partner:

MIGATRONIC Kereskedelmi Kft.
H-6000 Kecskemét, Szent Miklós u. 17/a
T/F: 76/505-969; 481-412; 493-243
info@migatronics.hu
migatronics.hu

52283054

