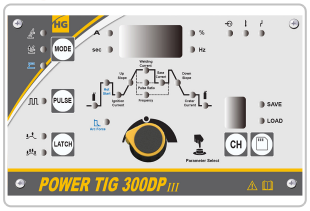


АППАРАТ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ HUGONG POWER TIG 300DP III

Свойство	Значение
Артикул	029638
Серия	HUGONG
Режимы сварки	TIG, PULSE TIG, MMA
Напряжение сети	380В ± 15%
Потребление максимальное, кВА	12,8
Сварочный ток MMA, А	20-300
Диаметр электрода, мм	1.6-5
Сварочный ток TIG, А	10-300
Диаметр электрода TIG, мм	1-4
Напряжение холостого хода, В	68
ПВ, %	60% (20°C) / 35% (40°C)
Класс изоляции	H
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	18
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	508x241x408
Упаковка	Картон
Масса брутто, кг	26,4
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	700x335x460

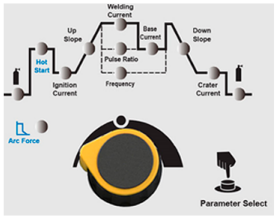
Гарантия, срок (мес)	60

HUGONG POWER TIG 300DP III - промышленный, профессиональный, мощный и надежный аппарат. Предназначен для аргонодуговой сварки постоянным током (DC), импульсной (DC Pulse) сварки, а также для ручной дуговой сварки (MMA). Является одним из самыми инновационных, высокопроизводительных и технологичных аппаратов для ТИГ сварки. Полная циклограмма сварки, интуитивно понятный интерфейс, богатый функционал и возможности. Аппарат позволяет быстро и качественно сваривать изделия из черных, нержавеющих сталей, а также титана. Благодаря полному контролю над сварочным циклом возможно снизить зону термического влияния и повысить качество шва. Аппарат имеет защиту от перегрузки, обеспечивая высокий уровень безопасности и надежность устройства.

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

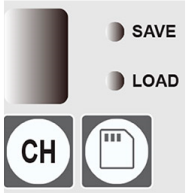
УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



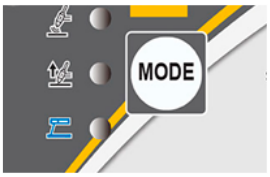
ЦИКЛОГРАММА СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

• **PRE GAS** - ВРЕМЯ ПРЕДПРОДУВКИ ГАЗОМ



• SAVE - СОХРАНИТЬ НАСТРОЙКИ

• LOAD - ЗАГРУЗИТЬ СОХРАНЕННЫЕ НАСТРОЙКИ



ВЫБОР МЕТОДА СВАРКИ:

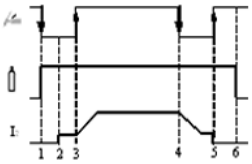
• TIG HF (АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА, ПОДЖИГ ДУГИ ВЫСОКОЧАСТОТНЫМ

ВЫБОР РЕЖИМА ИМПУЛЬСНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ PULSE TIG

ДО СВАРКИ
• **IGNITION CURRENT** - СТАРТОВЫЙ ТОК
• **UP SLOPE** - ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ ТОКА СО СТАРТОВОГО ДО РАБОЧЕГО
• **WELDING CURRENT** - СВАРОЧНЫЙ ТОК В НЕ ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ MMA И TIG / ПИКОВЫЙ ТОК В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ PTIG
• **PULSE RATIO** - СКВАЖНОСТЬ ИМПУЛЬСА
• **BASE CURRENT** - БАЗОВЫЙ ТОК (ПАУЗЫ) В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ PTIG
• **FREQUENCY** - ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА
• **DOWN SLOPE** - ВРЕМЯ СПАДА С РАБОЧЕГО ТОКА ДО ТОКА ЗАВАРКИ КРАТЕРА
• **CRATER CURRENT** - ТОК ЗАВАРКИ КРАТЕРА
• **CRATER CURRENT** - ТОК ЗАВАРКИ КРАТЕРА
• **POST GAS** - ВРЕМЯ ПОСТПРОДУВКИ
• **ARC FORCE** - В РЕЖИМЕ MMA - НАСТРОЙКА ФОРСАЖА ДУГИ
• **HOT START** - В РЕЖИМЕ MMA - РЕГУЛИРОВКА ТОКА ГОРЯЧЕГО СТАРТА
• **МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР** , ВЫБИРАЕТ И НАСТРАИВАЕТ ВЫБРАННЫЙ ПАРАМЕТР СВАРКИ. ЧТОБЫ ВЫБРАТЬ ПАРАМЕТР

РАЗРЯДОМ)
• TIG LIFT (АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА, ПОДЖИГ ДУГИ КАСАНИЕМ)
• MMA (РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ)

НЕОБХОДИМО КРАТКОВРЕМЕННО НАЖАТЬ НА РУЧКУ РЕГУЛЯТОРА. ЧТОБЫ НАСТРОИТЬ ПАРАМЕТР НЕОБХОДИМО ВРАЩАТЬ РУЧКУ РЕГУЛЯТОРА



ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ГОРЕЛКИ 2Т/4Т

РАБОТА ГОРЕЛКИ В 2-Х ТАКТНОМ РЕЖИМЕ.

ПРИ НАЖАТИИ КНОПКИ НА ГОРЕЛКЕ НАЧИНАЕТСЯ ЦИКЛ СВАРКИ, ОТПУСКАЕТЕ – ЗАКАНЧИВАЕТСЯ.

1. НАЖИМАЕТЕ НА КНОПКУ ГОРЕЛКИ → СРАБАТЫВАЕТ ГАЗОВЫЙ КЛАПАН → НАЧИНАЕТСЯ ПРЕДПРОДУВКА.
2. ПРЕДПРОДУВКА ОКОНЧЕНА → ПОДАЕТСЯ СВАРОЧНЫЙ ТОК.
3. ОТПУСКАЕТЕ КНОПКУ → СВАРКА ПРЕКРАЩАЕТСЯ → ГАЗ ПОСТПРОДУВКИ ПОДАЕТСЯ В ЗОНУ СВАРКИ. НЕ ОТВОДИТЕ ГОРЕЛКУ СРАЗУ ИЗ ЗОНЫ СВАРКИ, В ТЕЧЕНИИ УСТАНОВЛЕННОГО ВРЕМЕНИ БУДЕТ ПРОДОЛЖАТЬСЯ ПОСТПРОДУВКА ШВА ГАЗОМ.
4. ГАЗОВЫЙ КЛАПАН ЗАКРЫВАЕТСЯ,

РАБОТА ГОРЕЛКИ В 4-Х ТАКТНОМ РЕЖИМЕ.

1. ↓ НАЖИМАЕТЕ НА КНОПКУ ГОРЕЛКИ → СРАБАТЫВАЕТ ГАЗОВЫЙ КЛАПАН → НАЧИНАЕТСЯ ПРЕДПРОДУВКА.
2. ПРЕДПРОДУВКА ОКОНЧЕНА → ПОДАЕТСЯ СТАРТОВЫЙ ТОК → ЗАЖИГАЕТСЯ ДУГА.
3. ↑ ОТПУСКАЕТЕ КНОПКУ → НАРАСТАНИЕ ТОКА → СВАРОЧНЫЙ ТОК.
4. ↓ НАЖИМАЕТЕ НА КНОПКУ ГОРЕЛКИ СНОВА → СНИЖЕНИЕ ТОКА В ТЕЧЕНИЕ ЗАДАННОГО ВРЕМЕНИ → ЗАВАРКА КРАТЕРА НА УСТАНОВЛЕННОМ ТОКЕ.
5. ↑ ОТПУСТИТЕ КНОПКУ → СВАРКА ПРЕКРАЩАЕТСЯ → ГАЗ ПОСТПРОДУВКИ ПОДАЕТСЯ В ЗОНУ СВАРКИ. НЕ ОТВОДИТЕ ГОРЕЛКУ СРАЗУ ИЗ

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС ОКОНЧЕН.

ЗОНЫ СВАРКИ, В ТЕЧЕНИИ УСТАНОВЛЕННОГО ВРЕМЕНИ БУДЕТ ПРОДОЛЖАТЬСЯ ПОСТПРОДУВКА ШВА ГАЗОМ.
6. ГАЗОВЫЙ КЛАПАН ЗАКРЫВАЕТСЯ, СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС ОКОНЧЕН.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

Режим TIG DC – Для сварки углеродистых, нержавеющих сталей и их сплавов, постоянный сварочный ток.

Режим TIG DC Pulse – Импульсный режим с низкой частотой идеально подойдет для сварки тонкого металла. С высокой частотой - подойдет для односторонних и двусторонних швов при сварке металлов большой и средней толщины, постоянный импульсный сварочный ток.

Режим MMA – Для работы со штучными электродами с различным видом покрытия: кислым, основным, рутиловым. Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги.

ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ

POWER TIG 300DP III промышленный многофункциональный сварочный аппарат

Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов

Сварочные процессы TIG, PULSE TIG, MMA

Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей

Позволяет регулировать весь процесс TIG сварки:

Время предпродувки 0 - 5 сек, постпродувки 0 - 30 сек

Время нарастания тока 0 - 15 сек, спада тока 0 - 25 сек

Регулируемый стартовый, рабочий и ток заварки кратера

Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE

Регулировка частоты импульса 0,5 - 200 Гц

Скважность импульса - соотношение времени пикового тока к периоду всего импульса 15-85%

Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки

Режимы работы горелки 2T/4T

Выбор типа поджига дуги TIG LIFT / TIG HF

Сохранение настроек в память

Подключения TIG горелки: ток- брс, управление - 2 пин, газ - брс, вода - брс

Индикатор сети

Встроенная термальная защита

Индикатор перегрева

Встроенная защита от скачков напряжения

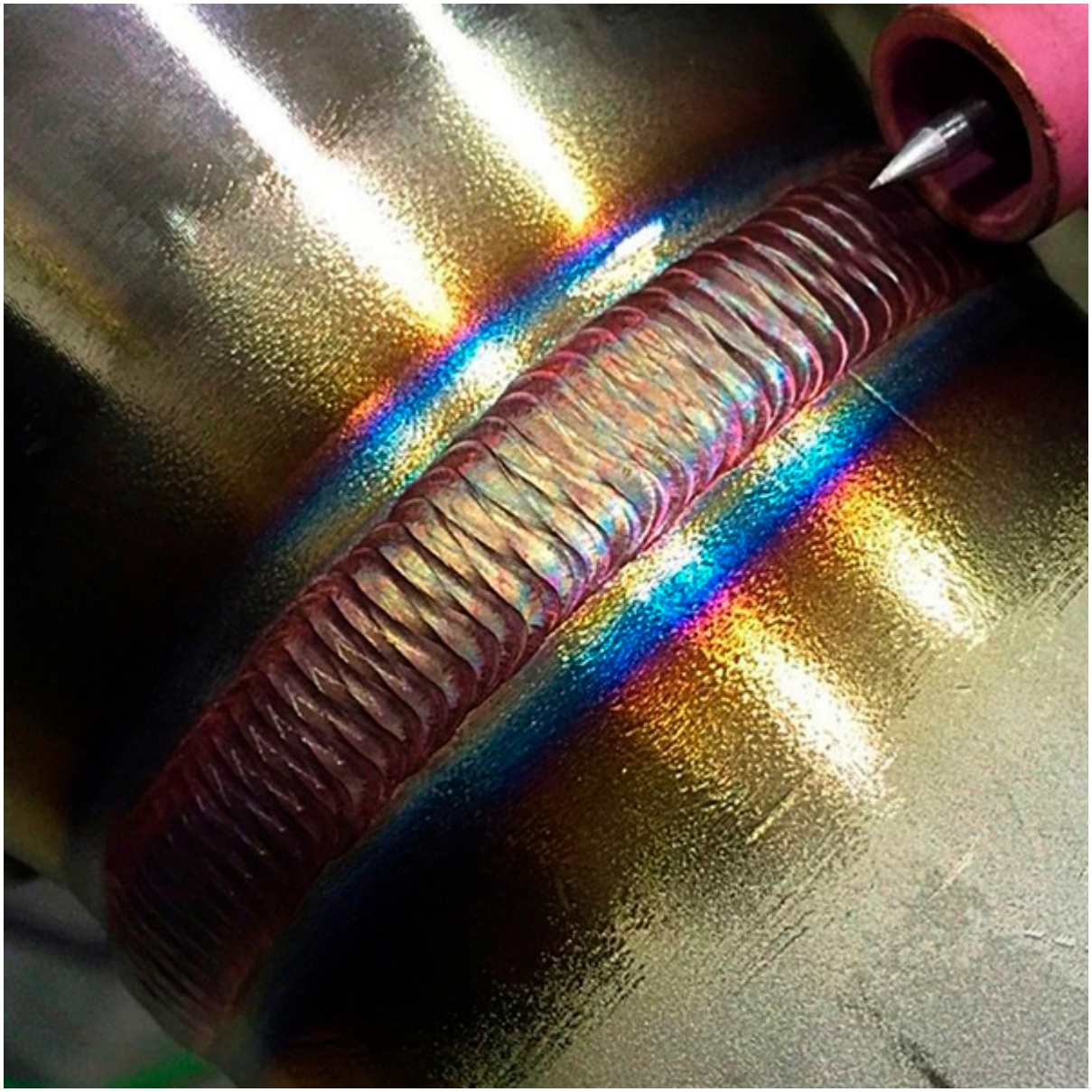
Охлаждение с помощью встроенного вентилятора

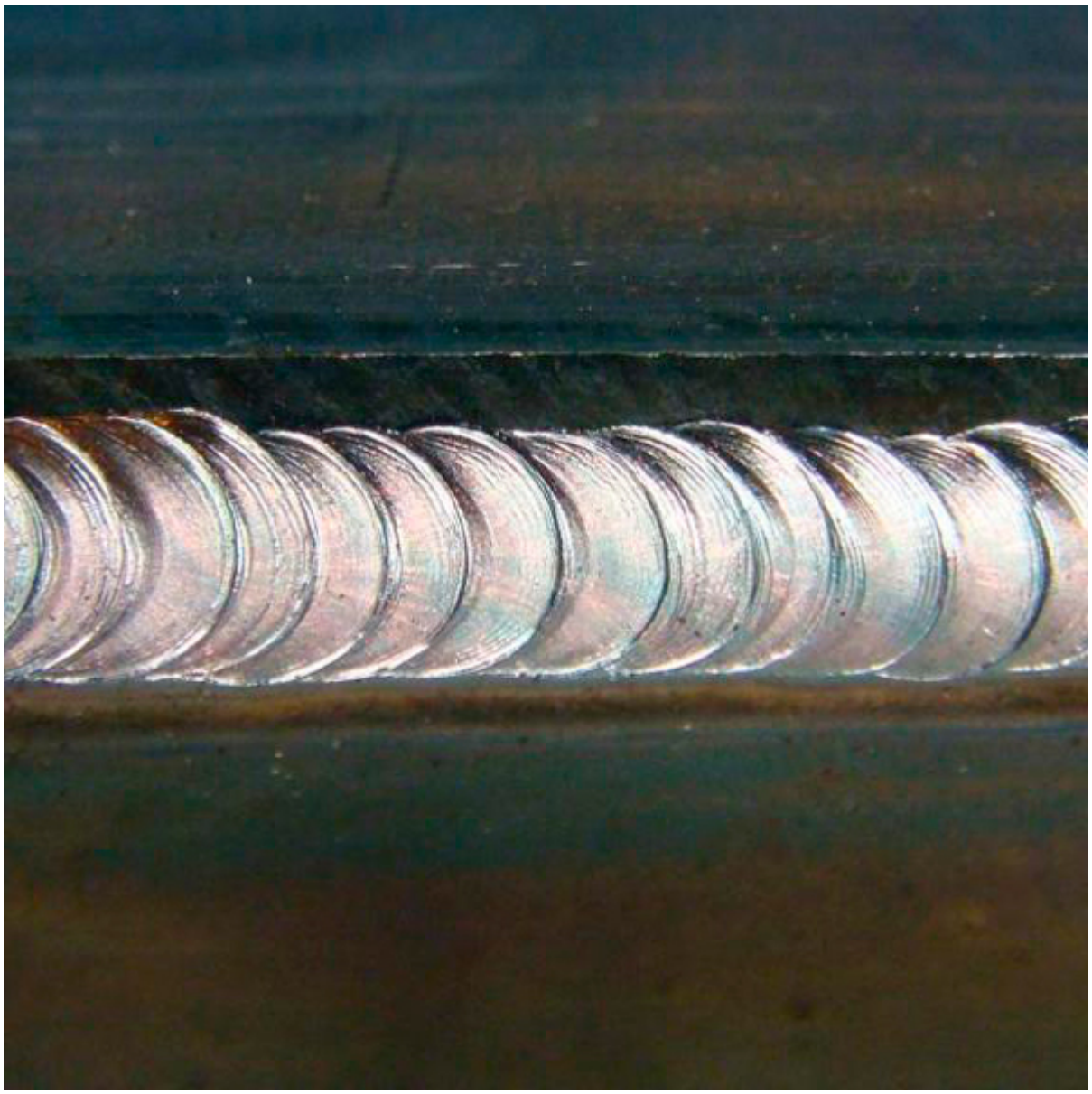
Возможность дополнительного водяного охлаждения источника тока

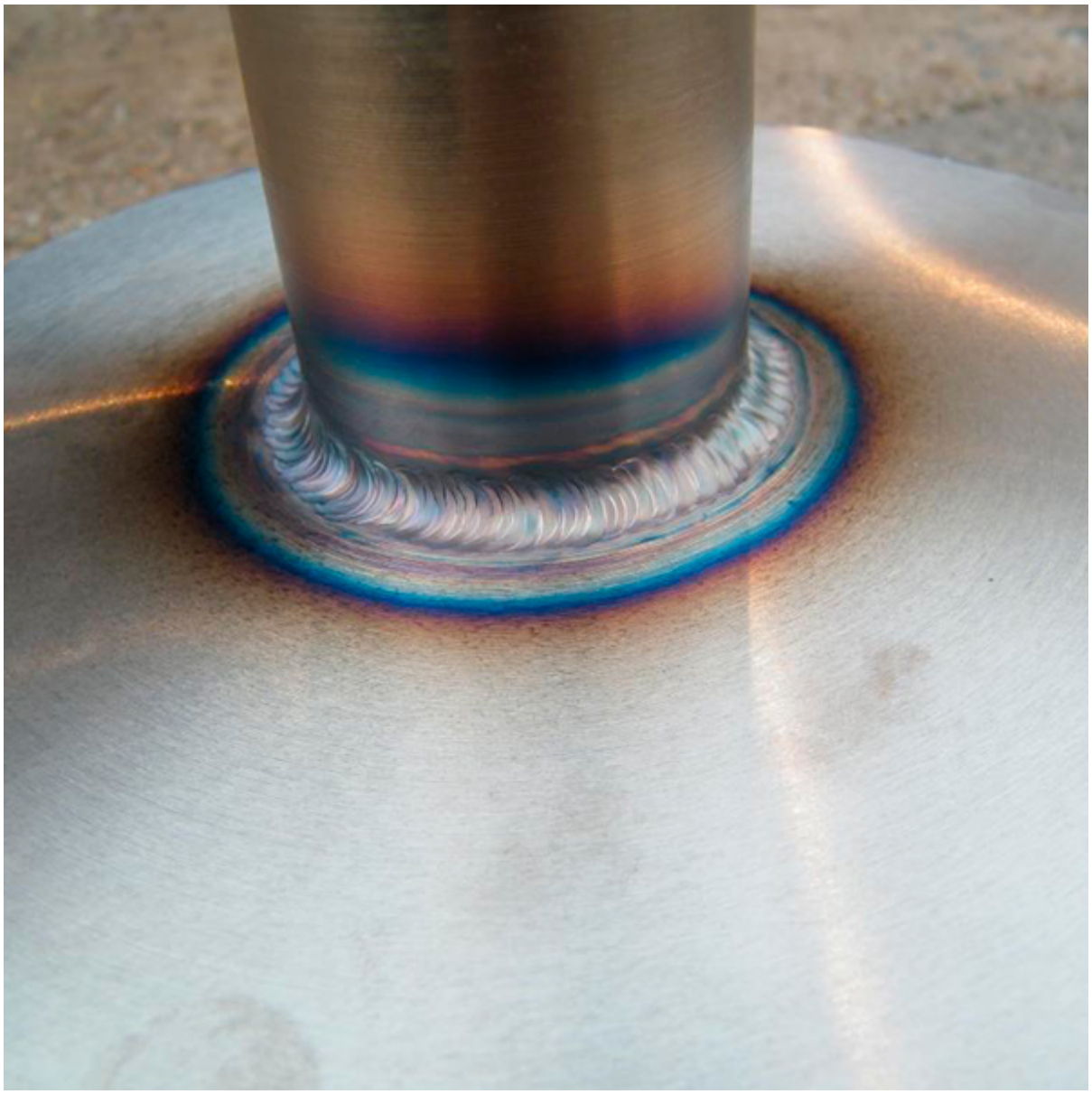
Запатентованная технология, небольшой вес и компактные размеры

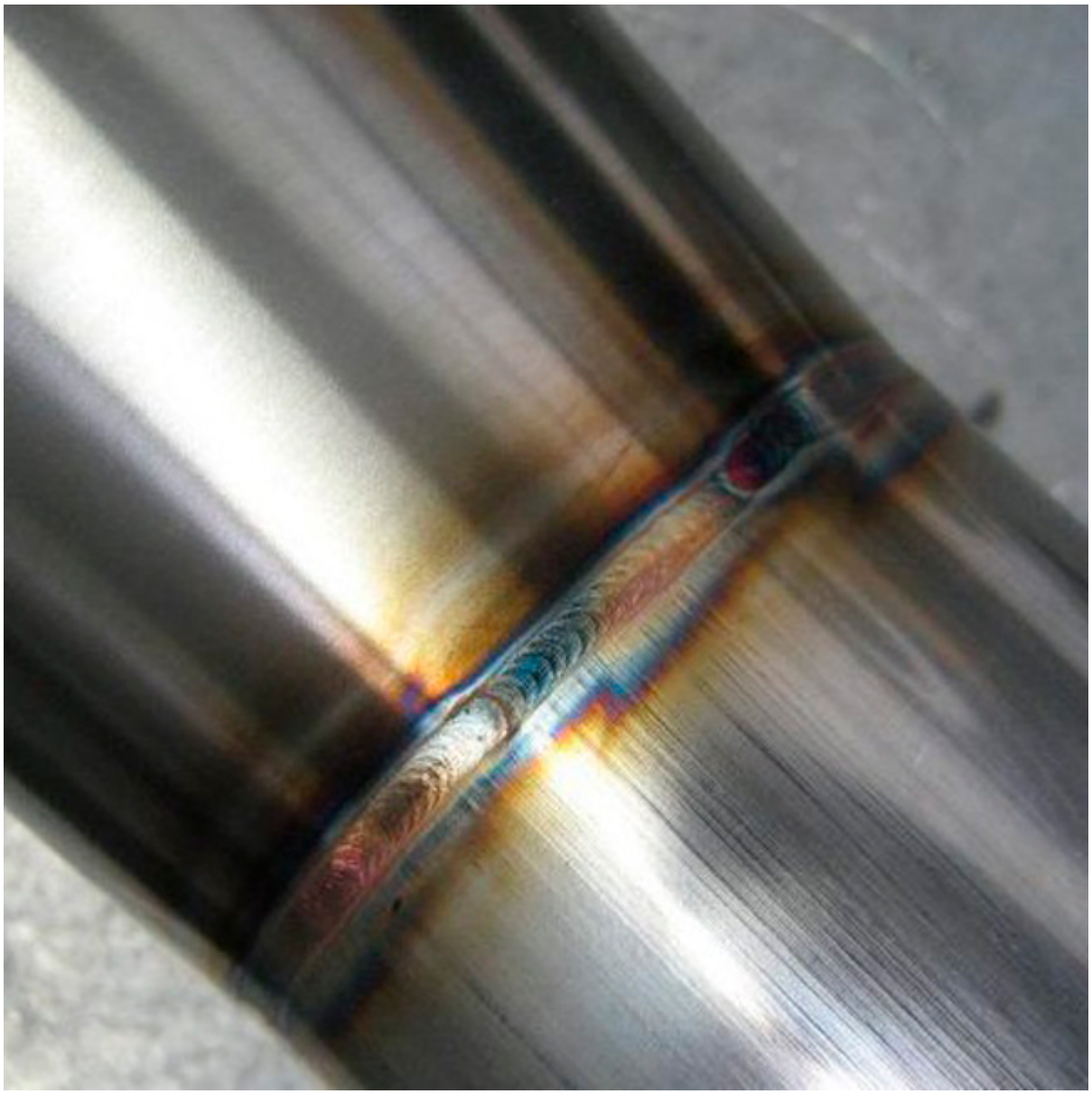
Современный дизайн, высокая мощность и производительность

СВАРОЧНЫЕ ШВЫ









ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Ремонт автомобилей | Машиностроение | Судостроение | Авиастроение

Строительство, монтаж металлоконструкции

Гаражные, дачные, мастерские работы

Металлургическая промышленность

Мостовые конструкции

Вагоностроение

Пищевая промышленность

Атомная промышленность

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат

Сетевой кабель, 2 м

Кабель с клеммой заземления 3 м

Горелка HG WP-18, 4м с водяным охлаждением

Комплект ЗИП к горелке

Газовый шланг

Руководство по эксплуатации

Гарантийный талон

ГАРАНТИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Оборудование изготовлено в соответствии с требованиями Европейского стандарта EN 60974-1:2012 к конструкции и безопасности источников питания дуговой сварки. Соответствует требованиям технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Более 160 инженеров трудятся в лаборатории, занимающейся исследованиями и разработками. Компания Hugong использует в производстве только инновационные технологии, работает по стандартам ISO и имеет сертификаты ISO9001:2008, ISO 14001:2008 и OHSAS 18000:2007. Оборудование соответствует требованиям мировых стандартов и имеет сертификаты EAC, НАКС, CCC, CE, GS, ROHS, SAA, REACH, CSA, UL, VDE, SASO и другие.

HUGONG В РОССИИ

Все сварочное оборудование Hugong завозится в Россию официально, декларация соответствия находится в приложенных файлах.

Оборудование комплектуется инструкцией по эксплуатации на русском языке, а так же именным гарантийным талоном

Гарантия на сварочное оборудование Hugong составляет 60 месяцев, а срок службы составляет 10 лет, в случае поломки или неисправности оборудования, просим вас обращаться в официальные сервисные центры, указанные во вкладке: ГДЕ КУПИТЬ

Сервисная сеть охватывает все регионы России. Владельцы аппаратов Hugong получают качественный и быстрый сервис (оригинальные запчасти и расходники) в своём регионе от авторизованных специалистов

Благодаря многочисленным отзывам наших партнеров, заказчиков оборудования, компания ГК ТСС расширяет и усовершенствует модельный ряд оборудования Hugong, решая сложные задачи наших клиентов

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Инструкция - Руководство по эксплуатации скачать

Аппарат для аргонодуговой сварки HUGONG POWER TIG 300DP III