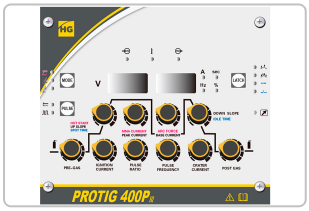


АППАРАТ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ HUGONG PROTIG 400P III

Свойство	Значение
Артикул	029639
Серия	HUGONG
Режимы сварки	TIG, PULSE TIG, MMA
Напряжение сети	380В ± 15%
Потребление максимальное, кВА	18.1
Сварочный ток MMA, А	25-350
Диаметр электрода, мм	1.6-6
Сварочный ток TIG, А	20-400
Диаметр электрода TIG, мм	1-4
Напряжение холостого хода, В	73
ПВ, %	100% (20°C) / 60% (40°C)
Класс изоляции	H
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	91
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	1080x470x1265
Упаковка	Картон
Масса брутто, кг	115
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1175x515x1285

Гарантия, срок (мес)	60
Вес брутто (кг)	115

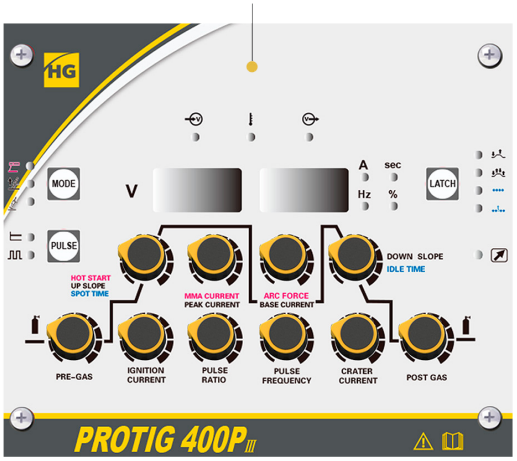
HUGONG PROTIG 400P III - промышленный, профессиональный, мощный и надежный аппарат. Предназначен для аргонодуговой сварки постоянным током (DC), импульсной (DC Pulse) сварки, а так же для ручной дуговой сварки (MMA). Является одним из самыми инновационных, высокопроизводительных и технологичных аппаратов 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 так же 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.
Станция охлаждения и тележка уже идут в комплекте.

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



ЦИКЛОГРАММА СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

• **PREGAS** - ВРЕМЯ ПРЕДПРОДУВКИ ГАЗОМ ДО СВАРКИ
• **IGNITION CURRENT** - СТАРТОВЫЙ ТОК
• **UP SLOPE** - В РЕЖИМЕ TIG - ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ ТОКА СО СТАРТОВОГО ДО РАБОЧЕГО
• **HOT START** - В РЕЖИМЕ MMA - РЕГУЛИРОВКА ТОКА ГОРЯЧЕГО СТАРТА
• **SPOT TIME** - В РЕЖИМЕ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ - УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ НА СВАРКУ ОДНОЙ ТОЧКИ
• **MMA CURRENT** - СВАРОЧНЫЙ ТОК В НЕ ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ MMA И TIG
• **PEAK CURRENT** - ПИКОВЫЙ ТОК В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ PTIG
• **BASE CURRENT** - БАЗОВЫЙ ТОК (ПАУЗЫ) В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ PTIG
• **ARC FORCE** - В РЕЖИМЕ MMA - НАСТРОЙКА ФОРСАЖА ДУГИ
• **PULSE RATIO** - СКВАЖНОСТЬ ИМПУЛЬСА
• **PULSE FREQUENCY** - ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА
• **DOWN SLOPE** - ВРЕМЯ СПАДА С РАБОЧЕГО ТОКА ДО ТОКА ЗАВАРКИ КРАТЕРА
• **CRATER CURRENT** -

ВЫБОР МЕТОДА СВАРКИ:

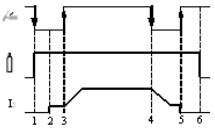
• TIG HF (АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА, ПОДЖИГ ДУГИ ВЫСОКОЧАСТОТНЫМ РАЗРЯДОМ)
• TIG LIFT (АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА, ПОДЖИГ ДУГИ КАСАНИЕМ)
• MMA (РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ)

ВЫБОР РЕЖИМА TIG СВАРКИ:

• ПОСТОЯННЫЙ ТОК TIG DC
• ИМПУЛЬСНЫЙ ТОК PULSE TIG

ИНДИКАТОР ПОДКЛЮЧЕННОЙ TIG ПЕДАЛИ

ТОК ЗАВАРКИ КРАТЕРА
• **POST GAS** ВРЕМЯ ПОСТПРОДУВКИ



ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ГОРЕЛКИ 2T/4T
• 2T
• 4T
• ТОЧЕЧНЫЙ РЕЖИМ
• СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОЧЕЧНЫЙ РЕЖИМ

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, СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС ОКОНЧЕН.

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 ЗОНЫ СВАРКИ, В ТЕЧЕНИИ УСТАНОВЛЕННОГО ВРЕМЕНИ БУДЕТ ПРОДОЛЖАТЬСЯ ПОСТПРОДУВКА ШВА

ГАЗОМ.
6. ГАЗОВЫЙ КЛАПАН ЗАКРЫВАЕТСЯ, СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС ОКОНЧЕН.

РАБОТА ГОРЕЛКИ В ТОЧЕЧНОМ РЕЖИМЕ.
1. РЕГУЛЯТОРОМ (SPOT TIME) УСТАНОВИТЕ ВРЕМЯ СВАРНОЙ ТОЧКИ.
2. ДЛЯ НАЧАЛА СВАРКИ НАЖМИТЕ КНОПКУ НА ГОРЕЛКЕ.
3. КОГДА ДУГА АВТОМАТИЧЕСКИ ПОГАСНЕТ И ЗАКОНЧИТСЯ ПОСТПРОДУВКА, ОТПУСТИТЕ КНОПКУ ГРЕЛКИ.
4. НАЖМИТЕ СНОВА, ЧТОБЫ НАЧАТЬ НОВЫЙ ЦИКЛ.

РАБОТА ГОРЕЛКИ В СПЕЦИАЛЬНОМ ТОЧЕЧНОМ РЕЖИМЕ.
1. РЕГУЛЯТОРОМ (SPOT TIME) УСТАНОВИТЕ ВРЕМЯ СВАРНОЙ ТОЧКИ.
2. ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕГУЛЯТОРОМ (IDLE TIME) УСТАНОВИТЕ ВРЕМЯ ПАУЗЫ МЕЖДУ СВАРНЫМИ ТОЧКАМИ.
3. НАЖМИТЕ И УДЕРЖИВАЙТЕ КНОПКУ НА ГОРЕЛКЕ.
4. ПРОЦЕСС ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ПАУЗАМИ ПРОДОЛЖИТЬСЯ АВТОМАТИЧЕСКИ.

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

PROTIG 400P III промышленный многофункциональный сварочный аппарат

Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов

Сварочные процессы TIG, PULSE TIG, MMA

Специальный режим сварки точками

Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей

Позволяет регулировать весь процесс TIG сварки:

Время предпродувки 0.3 - 10 сек, постпродувки 0,5 - 25 сек

Время нарастания тока 0 - 10 сек, спада тока 0 - 10 сек

Регулируемый стартовый, рабочий и ток заварки кратера

Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE

Регулировка частоты импульса 0,5 - 250 Гц

Регулировка баланса импульса 0% - 100%

Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки

Режимы работы горелки 2T/4T

Выбор типа поджига дуги TIG LIFT / TIG HF

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

Разъем для подключения TIG педали 5 пин

Индикатор сети

Встроенная термальная защита

Индикатор перегрева

Встроенная защита от скачков напряжения

Охлаждение с помощью встроенного вентилятора и водяное охлаждение горелки

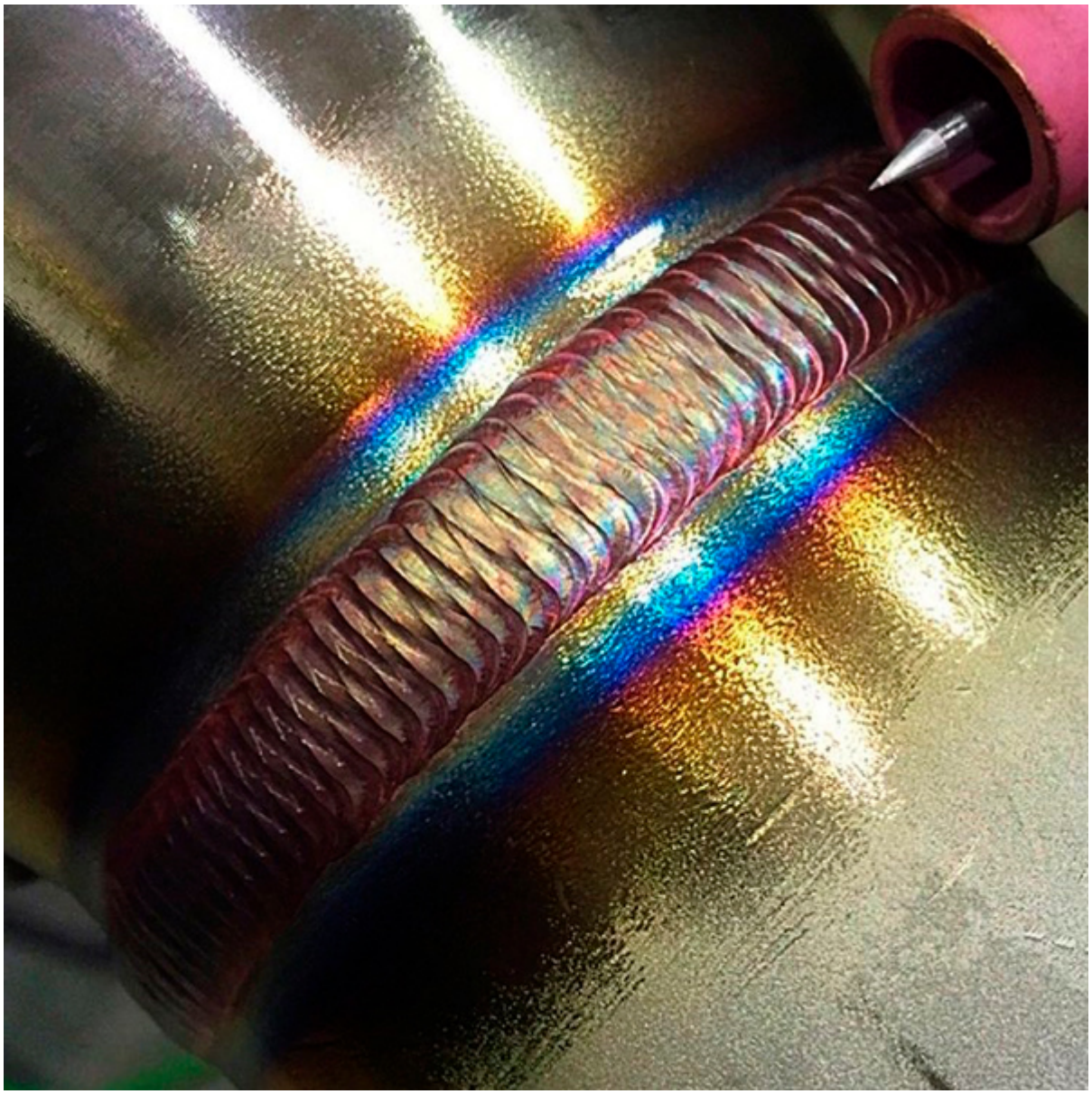
Запатентованная технология

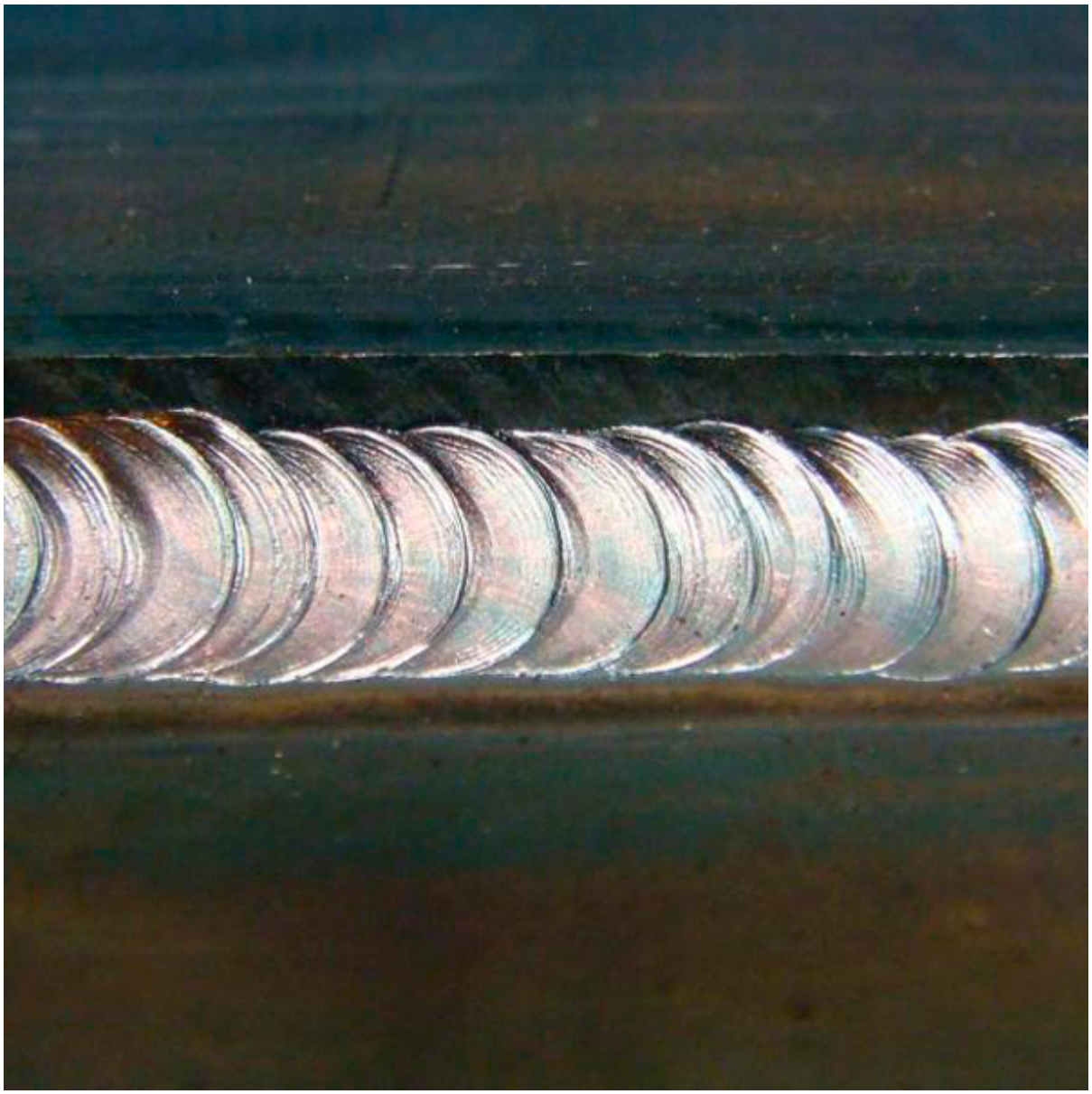
Современный дизайн, высокая мощность и производительность

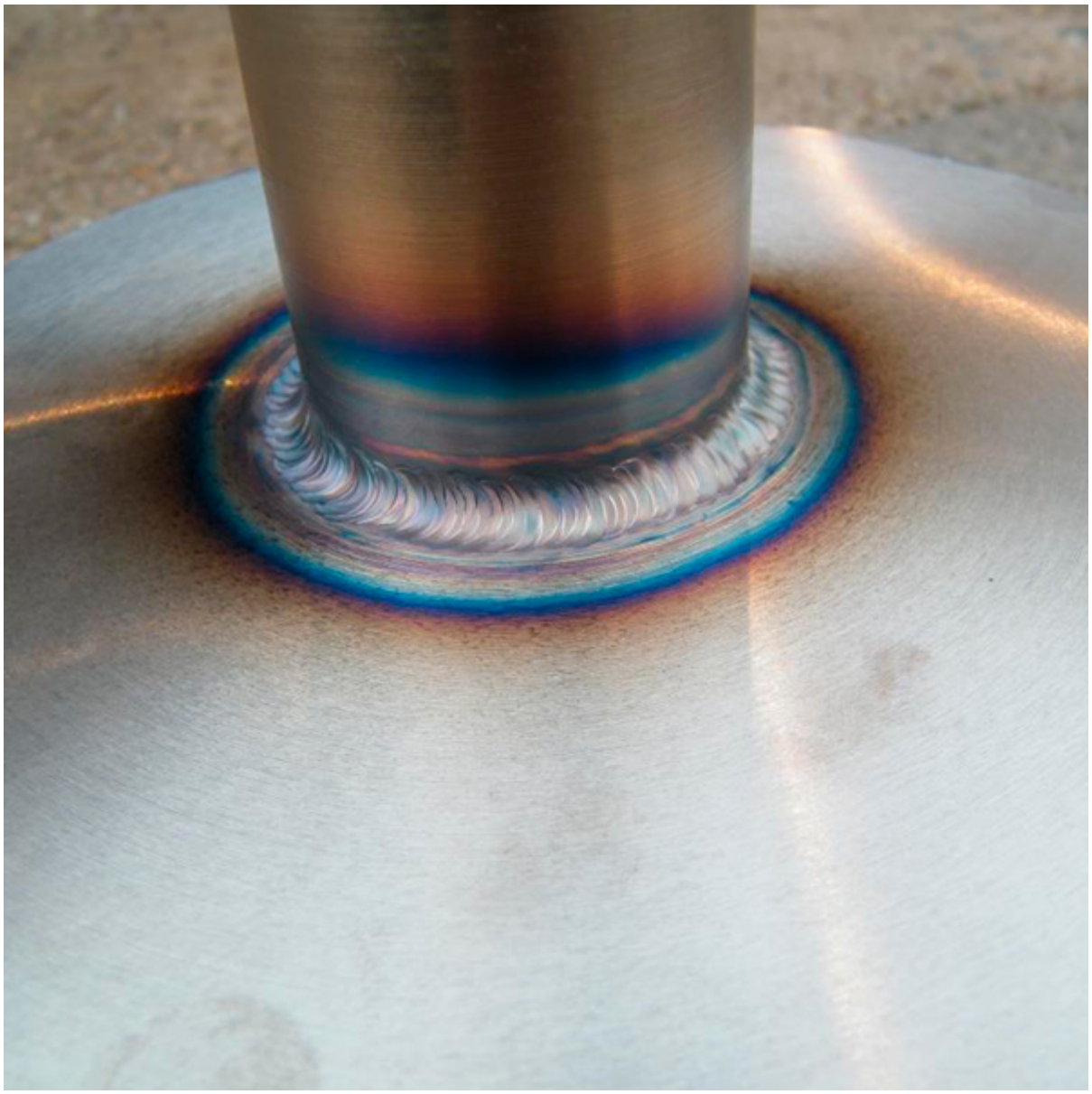
Тележка и блок водяного охлаждения в базовой комплектации

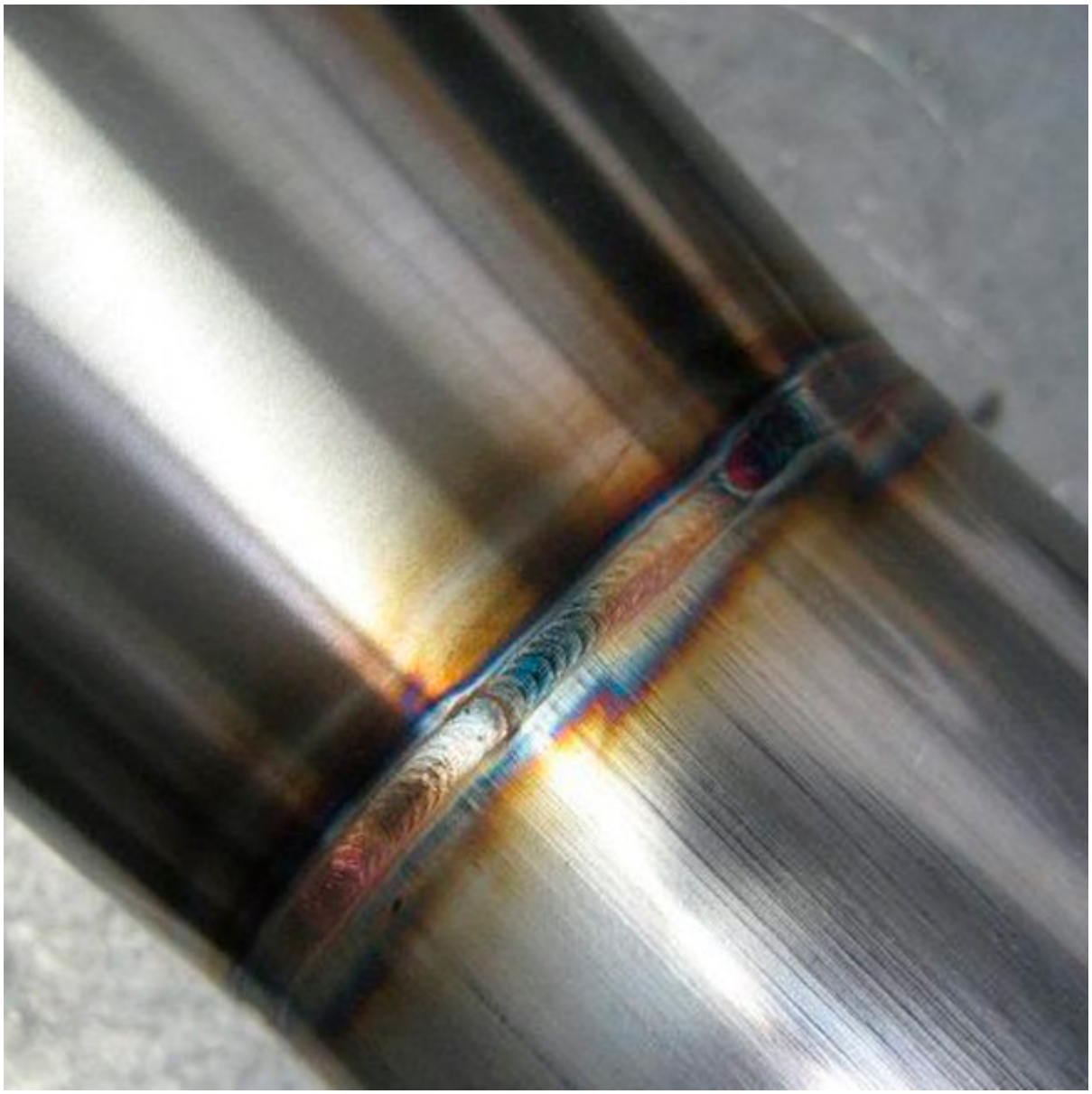
Поставляется в собранном, готовом к работе виде

СВАРОЧНЫЕ ШВЫ



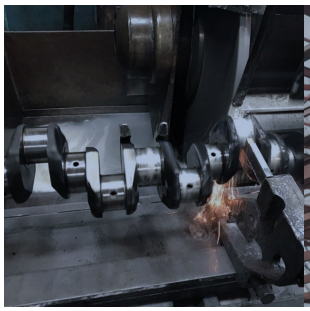






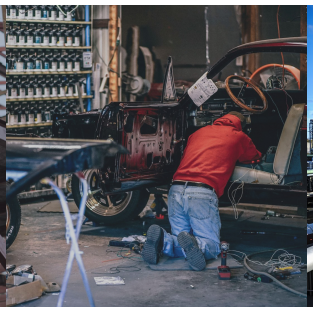
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Ремонт автомобилей | Машиностроение | Судостроение | Авиастроение



Ремонт и восстановление деталей

Строительство, монтаж металлоконструкции



Гаражные, дачные, мастерские работы

Нефтегазовая отрасль

Металлургическая промышленность

Мостовые конструкции

Сантехнические работы

Строительство трубопроводов

Пищевая промышленность

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат

Сетевой кабель 2 м

Тележка с площадкой под газовый баллон

Блок водяного охлаждения

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 PROTIG 400P III