

### СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ HUGONG EXTREMIG 200 III LCD

Свойство	Значение
Артикул	029650
Серия	HUGONG
Режимы сварки	MIG/MAG, FCAW, MMA, Lift TIG
Напряжение сети	220В ± 15%
Потребление максимальное, кВА	8,2
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	16-24
Сварочный ток MIG, А	40-200
Диаметр проволоки, мм	0.6-1.0
Масса катушки, кг	1-5
Сварочный ток MMA, А	10-180
Диаметр электрода, мм	1.6-4
Сварочный ток TIG, А	10-180
Диаметр электрода TIG, мм	1-3.2
Напряжение холостого хода, В	69
ПВ, %	40% (20°C) / 20% (40°C)
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	17

Габаритные Размеры (Д;Ш;В; мм)	550x245x405
Масса брутто, кг	24,5
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	700x335x460
Бренд	HUGONG
Гарантия, срок (мес)	60
Исключить из публикации на веб-витрине mag1с	Нет
Вес брутто (кг)	24.5

**HUGONG EXTREMIG 200 III LCD** - однофазный синергетический инверторный сварочный полуавтомат, с уникальными функциями и возможностями! Компактный, надежный и высокотехнологичный. Интеллектуальная синергетическая настройка параметров сварки, процесс сварки контролируется и управляется с высокой скоростью на всех этапах. 4 - роликовый подающим механизм с мощным электромотором и алюминиевым литым корпусом. Встроенные программы для сварки алюминия, малоуглеродистой стали, нержавеющей стали, порошковой проволоки, МИГ-пайки (CuSi3). Идеален для сварки тонколистовых металлов.



#### **Микропроцессорный блок управления последнего поколения (Micro Controller Unit, MCU)**

Весь сварочный процесс контролируется с помощью встроенного микропроцессора. Это обеспечивает высокую эффективность и прекрасное качество сварки любых материалов. Позволяет использовать встроенные в память синергетические (автоматические) настройки аппарата в зависимости от условий сварочного процесса. Упрощает управление параметрами сварочного процесса и выполняет более тонкую их регулировку.



#### **Insulated-Gate Bipolar Transistor, IGBT**

Улучшенная инверторная технология, повышенная эффективность и коэффициент мощности источника питания.

# УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

## УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

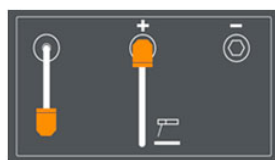
### ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



## МЕНЮ НАСТРОЕК (В МЕНЮ ЕСТЬ РУССКИЙ ЯЗЫК)



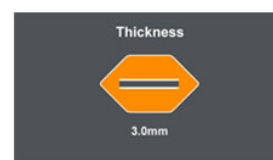
**ОКНО ВЫБОРА ОДНОГО ИЗ СЕМИ РЕЖИМОВ СВАРКИ И РЕЖИМА НАСТРОЙКИ ИНТЕРФЕЙСА**  
 РЕЖИМ СВАРКИ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МЕТОДА СВАРКИ И



**ОКНО ПОЛЯРНОСТИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ**  
 ОКНО ПОКАЗЫВАЕТ НЕОБХОДИМУЮ ПОЛЯРНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРИ ВЫБРАННОМ РЕЖИМЕ СВАРКИ.

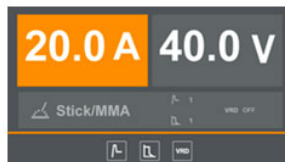


**ОКНО ВЫБОРА ДИАМЕТРА ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ПРОВОЛОКИ**  
 ВЫБОР ДИАМЕТРА ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ПРОВОЛОКИ.



**ОКНО ДЛЯ УСТАНОВКИ ТОЛЩИНЫ СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА**  
 УСТАНОВКА ТОЛЩИНЫ СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ТИПА СВАРИВАЕМОГО  
МАТЕРИАЛА В РЕЖИМЕ  
MIG-MAG.



### В РЕЖИМЕ РУЧНЫХ НАСТРОЕК MIG

**СВАРКА МОЖНО  
УСТАНОВИТЬ  
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ  
И НАПРЯЖЕНИЕ**

ТАКЖЕ МОЖНО  
КОРРЕКТИРОВАТЬ  
УСТАНОВЛЕННЫЕ  
СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ  
ПАРАМЕТРЫ.

ЗЕЛЕНЫЙ ЦВЕТ  
ПОДСВЕТКИ  
ПАРАМЕТРА  
ПОКАЗЫВАЕТ, ЧТО  
ВЕЛИЧИНА В  
ДОПУСТИМОМ  
РЕКОМЕНДУЕМОМ  
ДИАПАЗОНЕ.

НАСТРОЙКА  
ОСНОВНЫХ  
ПАРАМЕТРОВ ТАКЖЕ  
ВКЛЮЧАЕТ НАСТРОЙКУ  
РЕЖИМА РАБОТЫ  
ГОРЕЛКИ,  
ПРЕДПРОДУВКИ,  
ЗАМЕДЛЕННУЮ  
ПОДАЧУ ПРОВОЛОКИ,  
ПОСТПРОДУВКИ,  
СОХРАНЕНИЕ  
НАСТРОЕК В ПАМЯТЬ.

### ОКНО ДЛЯ УСТАНОВКИ ПАРАМЕТРОВ В РЕЖИМЕ TIG

В РЕЖИМЕ TIG СВАРКИ  
МОЖНО  
УСТАНОВЛИВАТЬ  
СВАРОЧНЫЙ ТОК И  
ПЕРЕКЛЮЧАТЬ  
УПРАВЛЕНИЕ ТОКОМ С  
ПАНЕЛИ НА ПЕДАЛЬ.

### ОКНО ДЛЯ УСТАНОВКИ ПАРАМЕТРОВ В РЕЖИМЕ MMA

В РЕЖИМЕ MMA  
СВАРКИ МОЖНО  
УСТАНОВЛИВАТЬ  
СВАРОЧНЫЙ ТОК, ТОК  
ГОРЯЧЕГО СТАРТА,  
ВКЛЮЧАТЬ ФУНКЦИЮ  
VRD (СНИЖЕНИЕ  
НАПРЯЖЕНИЯ  
ХОЛОСТОГО ХОДА).

### ОКНО НАСТРОЙКИ ИНТЕРФЕЙСА

ОКНО НАСТРОЙКИ  
ИНТЕРФЕЙСА  
ПОЗВОЛЯЕТ ВЫБИРАТЬ  
ЯЗЫК (В МЕНЮ ЕСТЬ  
РУССКИЙ ЯЗЫК),  
ЯРКОСТЬ ДИСПЛЕЯ,  
ОБНОВЛЯТЬ  
ПРОГРАММНОЕ  
ОБЕСПЕЧЕНИЕ,  
ВОССТАНАВЛИВАТЬ  
ЗАВОДСКИЕ  
НАСТРОЙКИ.

**Warning!**

**ИНДИКАТОР  
ПЕРЕГРЕВА И  
НЕИСПРАВНОСТИ**  
КОГДА ИНДИКАТОР

ЗАГОРАЕТСЯ, ОН  
ПОКАЗЫВАЕТ, ЧТО  
МАШИНА  
ПЕРЕГРУЖЕНА И  
ТЕМПЕРАТУРА ВНУТРИ  
АППАРАТА СЛИШКОМ  
ВЫСОКАЯ. ПОДАЧА  
НАПРЯЖЕНИЯ НА  
СВАРОЧНЫЕ КЛЕММЫ  
ПРЕКРАТИТСЯ, НО  
ВЕНТИЛЯТОР  
ОХЛАЖДЕНИЯ  
ПРОДОЛЖИТ  
РАБОТАТЬ. КОГДА  
ТЕМПЕРАТУРА ВНУТРИ  
АППАРАТА  
ПОНИЗИТСЯ,  
ИНДИКАТОР ПОГАСНЕТ  
И МОЖНО БУДЕТ  
ПРОДОЛЖИТЬ РАБОТУ.

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ



**Режим MIG/MAG** – Для сварки углеродистых сталей, хромоникелевых нержавеющей, алюминия

и его сплавов, отличное формирование сварочного шва, и полный контроль дуги, высокая точность и повторяемость результатов сварки.

**Режим SPOT** – Сварка точками, режим используется при сварке оцинкованных изделий и нержавеющей стали. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электродозаклёпками) минимальный нагрев и коробления поверхности. Этот процесс идеален для сварки тонких листов.

**Режим FCAW** – Для Сварки порошковой проволокой самозащитой и газозащитной. Сварку можно выполнять во всех пространственных положениях, так же данный способ не требует тщательной очистки сталей перед сваркой. Высокая производительность и качество сварного шва.

**Режим LIFT TIG** – Позволяет работать с нержавеющей и черными сталями. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC). Формируется красивый равномерный шов с оптимальной глубиной провара.

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

Синергетическая система управления

Быстрое освоение оборудования, без длительного специального обучения

Мощный 4 роликовый механизм подачи проволоки

Быстрая корректировка изменений вылета электрода (проволоки)

Контролируемая сварка при меняющемся зазоре

Стабильная сварочная дуга

Сварка в любых пространственных положениях

Сварка тонких материалов

Цветной LCD-дисплей, с поддержкой русского языка

Встроенные программы упрощают формирование и контроль сварочной ванны

## ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ

Компактный многофункциональный сварочный аппарат

Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW, MMA, Lift TIG

Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей

Синергетическое управление

Многофункциональный LCD дисплей

Интерфейс на Русском языке

Сохранение настроек в память

Регулируемый Горячий старт

Регулируемый Форсаж дуги

Функция VRD

Точечная сварка в режиме MIG с регулировкой времени

Режимы работы горелки - 2T/4T, SPOT

Регулируемая предпродувка и постпродувка

Функция отжига проволоки

4x-роликовый механизм подачи проволоки

Скорость подачи проволоки 2.5-13 м/мин

Вес бухты проволоки - до 5 кг

Разъем для подключения TIG педали

Быстроразъемное соединение сварочных кабелей

Быстрая смена полярности

Индикатор сети

Встроенная термальная защита, индикатор перегрева

Встроенная защита от скачков напряжения

Охлаждение с помощью встроенного вентилятора

Запатентованная технология, легкий вес и небольшие размеры

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



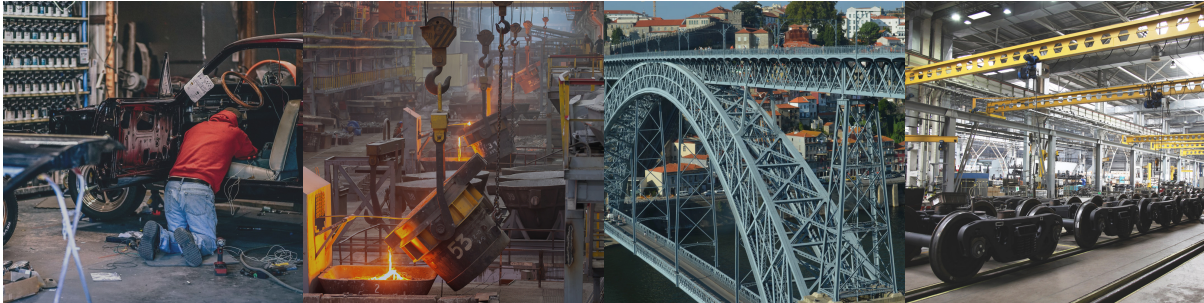
Машиностроение

Судостроение

Авиастроение

Строительство,

монтаж  
металлоконструкции



Гаражные, дачные,  
мастерские работы

Металлургическая  
промышленность

Мостовые  
конструкции

Вагоностроение



Пищевая  
промышленность

Атомная  
промышленность

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат

Сетевой кабель с вилкой, 2 м

Кабель с клеммой заземления, 3 м

Сварочная горелка HUGONG HG15-180A - 3м

Ролик для проволоки 0,6/0,8 мм

Газовый шланг 4м

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 именованным 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 совершенствует модельный ряд оборудования Hugong, решая сложные задачи наших клиентов

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

[Инструкция - Руководство по эксплуатации скачать](#)  
[Сварочный полуавтомат HUGONG EXTREMIG 200 III LCD](#)