

**СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ PMIG 200 III**

Свойство	Значение
Артикул	029651
Серия	HUGONG
Режимы сварки	MIG/MAG, PULSE MIG, DOUBLE PULSE MIG, FCAW, MMA
Напряжение сети	220В ± 15%
Потребление максимальное, кВА	9
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	15.5-24
Сварочный ток MIG, А	30-200
Диаметр проволоки, мм	0.8/1.0/1.2
Масса катушки, кг	1-5
Сварочный ток MMA, А	25-200
Диаметр электрода, мм	1.6-4
Напряжение холостого хода, В	71
ПВ, %	40% (20°C) / 20% (40°C)
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	11
Габаритные Размеры (Д;Ш;В; мм)	490x190x335
Масса брутто, кг	15,5



Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	555x305x420
Бренд	HUGONG
Гарантия, срок (мес)	60
Исключить из публикации на веб-витрине mag1c	Нет
Вес брутто (кг)	15.5

HUGONG PMIG 200 III - Синергетический инверторный сварочный полуавтомат, с уникальными функциями и возможностями! Компактный, легкий, удобный для переноски а так же при транспортировке, хранении. Корпус из листовой стали, надежно защищает внутренние элементы от повреждения. Одинарный и двойной пульс, для сварки черных и цветных металлов, идеальные сварочные швы. Аппарат имеет защиту от перегрузки, индикатор перегрева и неисправности, обеспечивая высокий уровень безопасности и надежность устройства. Так же данный аппарат имеет защиту от скачков напряжения. Высокое напряжение холостого хода обеспечивает легкость поджига сварочной дуги. Высокая стабильность сварки в реальном времени, простое интуитивно понятное управление сварочными параметрами. Подходит для сварки нелегированных, низколегированных и высоколегированных материалов.

**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**

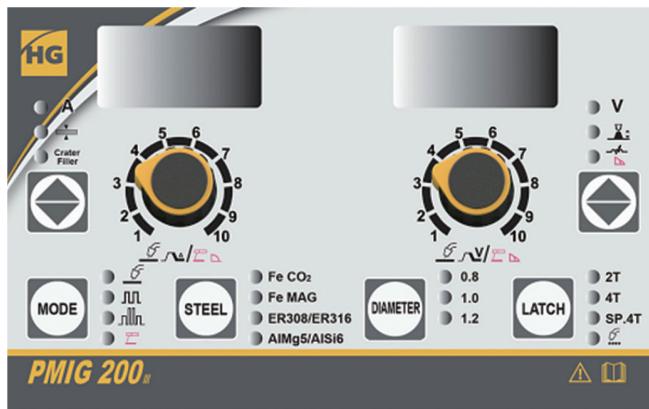
Улучшенная инверторная технология, повышенная эффективность и коэффициент мощности источника питания.

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА



ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ
MIG/MAG ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА
PULSE MIG ИМПУЛЬСНЫЙ РЕЖИМ
DOUBLE PULSE MIG ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬСНЫЙ РЕЖИМ
MMA РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА



ВЫБОР ДИАМЕТРА ИСПОЛЬЗУЕМОЙ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ



ВЫБОР СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА И
ЗАЩИТНОГО ГАЗА

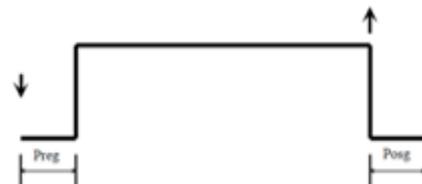
No.	Код	Аббревиатура	СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ / ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ
00	Fe CO2	FeCO	Углеродистая сталь / CO2
01	Fe Ar82	FeA8	Углеродистая сталь / Ar 82%+CO2 18%
11	E308Ar98	E308	Нержавеющая сталь (ER308) / Ar 98%+CO2 2%
12	E316Ar98	E316	Нержавеющая сталь (ER316) / Ar 98%+CO2 2%
05	AlMg5 Ar	AlMg	Алюминиево-магниевый сплав (ER5356) / Ar 100%
06	AISi6 Ar	AISi	Алюминиево-кремниевый сплав (ER4043) / Ar 100%



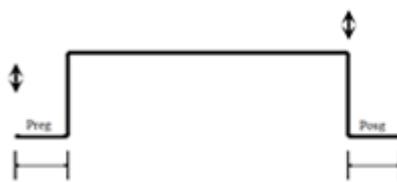
ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ГОРЕЛКИ

2T Режим

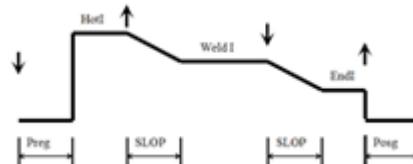
1. Нажмите кнопку на горелке, чтобы начать сварку.
2. Отпустите кнопку горелки, когда необходимо закончить сварку.

**4T Режим**

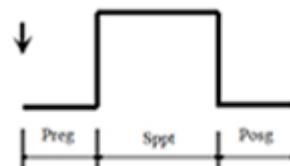
1. Нажмите кнопку на горелке, чтобы начать сварку.
2. Отпустите кнопку, сварка продолжится.
3. Снова нажмите кнопку, чтобы начался процесс завершения сварки.
4. Отпустите кнопку и дуга прервется.

**Специальный 4T Режим**

1. Нажмите кнопку на горелке, чтобы начать сварку на стартовом токе.
2. Отпустите кнопку, чтобы продолжить сварку на рабочем токе.
3. Нажмите на кнопку, чтобы ток снизился до тока заварки кратера
4. Отпустите кнопку и дуга прервется

**Режим точечной сварки SPOT**

Нажмите на кнопку, чтобы начать сварку. Когда время сварки закончится, отпустите кнопку и нажмите снова, чтобы начать новый цикл.



**РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ ПРИ РЕЖИМАХ СВАРКИ:**

	Нажмите на кнопку и держите		Отпустите кнопку
	Кратковременно нажмите на кнопку и отпустите	Preg	Время предпродувки
Posg	Время постпродувки	Hot I	Стартовый ток
End I	Ток заварки кратера	Weld I	Рабочий ток сварки
Hott	Время сварки на стартовом токе	Endt	Время заварки кратера
Sptt	Время сварной точки	SLOP	Время изменения тока



ДИСПЛЕЙ СВАРОЧНОГО ТОКА И ВЫБОР ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ
 СВАРОЧНЫЙ ТОК
 ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА
 ТОК ЗАВАРКИ КРАТЕРА



ДИСПЛЕЙ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ И ВЫБОР ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ
 СВАРОЧНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ
 ДЛИНА ДУГИ
 ИНДУКТИВНОСТЬ (ДЛЯ MIG-MAG) / ФОРСАЖ ДУГИ (ДЛЯ MMA)



HUGONG

**СВАРКА
ВЫШЕ
ОЖИДАНИЙ**



**ОТОБРАЖЕНИЕ СВАРОЧНОГО ТОКА И
НАПРЯЖЕНИЯ**

ВО ВРЕМЯ СВАРКИ НА ДИСПЛЕЯХ

ОТОБРАЖАЕТСЯ ТЕКУЩИЙ СВАРОЧНЫЙ ТОК И НАПРЯЖЕНИЕ. ПО ОКОНЧАНИИ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА НА ДИСПЛЕЯХ ОТОБРАЖАЕТСЯ ПРЕДУСТАНОВЛЕННОЕ ЗНАЧЕНИЕ
СВАРОЧНОГО ТОКА И НАПРЯЖЕНИЯ



УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ СВАРОЧНЫХ НАСТРОЕК



ДЛЯ ВЫБОРА И УСТАНОВКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ НУЖНО ВОЙТИ В МЕНЮ НАСТРОЕК. НАЖМИТЕ НА ЛЕВУЮ КНОПКУ В ТЕЧЕНИЕ 2Х СЕКУНД.

НА ЛЕВОМ ДИСПЛЕЕ ОТОБРАЗИТСЯ С07. ЭТО ОЗНАЧАЕТ, ЧТО ВЫ ВОШЛИ В МЕНЮ ДОП. НАСТРОЕК.

НА ПРАВОМ ДИСПЛЕЕ ОТОБРАЗИТСЯ КОД НАСТРАИВАЕМОГО ПАРАМЕТРА. РАСШИФРОВКА КОДОВ ПАРАМЕТРОВ ПРИВЕДЕНА В ТАБЛИЦЕ НИЖЕ.

ВРАЩАЙТЕ ЛЕВЫЙ РЕГУЛЯТОР ДЛЯ ВЫБОРА ПАРАМЕТРА И ВРАЩАЙТЕ ПРАВЫЙ РЕГУЛЯТОР ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗНАЧЕНИЯ ЭТОГО ПАРАМЕТРА.

ПО ЗАВЕРШЕНИИ НАСТРОЕК НАЖМИТЕ НА ЛЕВЫЙ РЕГУЛЯТОР ДЛЯ ВЫХОДА ИЗ МЕНЮ НАСТРОЕК.

1) В РЕЖИМЕ MIG/MAG НАЖМИТЕ И УДЕРЖИВАЙТЕ КНОПКУ ПРАВОГО РЕГУЛЯТОРА ДЛЯ ПРОТЯЖКИ ПРОВОЛОКИ.

2) ПОСЛЕ ВКЛЮЧЕНИЯ АППАРАТА ВЫ МОЖЕТЕ ОДНОВРЕМЕННО НАЖАТЬ НА ОБА РЕГУЛЯТОРА ДЛЯ ПРОВЕРКИ УСТАНОВЛЕННЫХ НАСТРОЕК.

Код	Наименование	Описание
C00	Метод сварки	
C01	Толщина металла мм	
C02	Напряжение	
C03	Ток	
C04	Скорость подачи проволоки	В режиме MIG/MAG скорость подачи соотносится со сварочным током и регулируется одновременно
C05	Длина дуги	
C06	Форсаж дуги	В режиме MIG/MAG - это индуктивность. В режиме Pulse MIG/MAG, это амплитуда пикового тока. В режиме MMA - это форсаж дуги.
C07	Свариваемый материал	



C08	Диаметр проволоки мм	Предусматривает установку четырех диаметров: 0.8, 1.0, 1.2, 1.6
C09	Режим работы горелки	2T, 4T, S4T, Spot
C11	Стартовый ток	Используется в режимах S4T and S2T, для увеличения тепловложения при начале сварки
C12	Время отжига проволоки	Используется, чтобы отрезать каплю, образовавшуюся на конце проволоки и мешающую новому началу сварки
C13	Время сварной точки	Время в течение которого происходит сварка одной точки
C14	Время стартового тока	Устанавливается только в режиме S2T
C16	Время изменения тока	Время, за которое происходит изменение тока между двумя установленными величинами, например, между стартовым и рабочим током. В режиме MMA показывает сварочную характеристику CC, DC, CP (постоянная мощность, используется при сварке целлюлозными электродами), 1-20 падающих характеристик.
C18	Частота импульса	Используется в режимах сварки Double Pulse MIG/MAG, высокоскоростной сварки Double pulse MIG/MAG и высокоскоростной вертикальной сварки
C19	Скважность импульса	В режимах сварки Double Pulse MIG/MAG, высокоскоростной сварки Double pulse MIG/MAG и высокоскоростной вертикальной сварки
C20	Амплитуда импульса	В режимах сварки Double Pulse MIG/MAG, высокоскоростной сварки Double pulse MIG/MAG и высокоскоростной вертикальной сварки
C22	Длина дуги при пиковом токе	В режиме импульсной сварки
C23	Длина дуги при базовом токе	В режиме импульсной сварки
C24	Мягкий старт	Замедленная подача проволоки при начале сварки
C25	VRD	Снижение напряжения холостого хода при MMA сварке
C26	Время паузы	Время паузы между двумя сварными точками в точечном режиме сварки SPOT
C27	Предпродувка газом	Время предпродувки газом
C28	Предпродувка газом	Время предпродувки газом

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ



Режим MIG/MAG – Для сварки углеродистых сталей, хромоникелевых нержавеющих, алюминия и его сплавов, отличное формирование сварочного шва, и полный контроль дуги, высокая точность и повторяемость результатов сварки.

Режим PULSE MIG – Импульсный режим, высокоэффективная сварка алюминия, его сплавов и других цветных и черных металлов, происходит капельный перенос металла способность сваривать тонкие материалы во всех пространственных положениях. В процессе исключаются наплывы, перегрев и коробление металла. Значительное повышение скорости сварки и производительности. СВАРКА БЕЗ БРЫЗГ.

Режим DOUBLE PULSE MIG – Двойной импульсный режим сварки, способствует сокращению тепловложения в заготовку, минимизирует деформации. Шов формируется с чешуйчатой структурой аккуратный и красивый вид. Полный контроль над температурой дуги, сварочного шва и всего процесса в целом, повышение качества сварки. СВАРКА БЕЗ БРЫЗГ.

Режим SPOT – Сварка точками, режим используется при сварке оцинкованных изделий и нержавейки. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электрозаклёнками) 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 сварочного шва.

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



Быстрое освоение оборудования, без длительного специального обучения
Отличное перекрытие зазора
Быстрая сварка без подрезов, брызг и доработок
Быстрая корректировка изменений вылета электрода (проводки)
Контролируемая сварка при меняющемся зазоре
Стабильная сварочная дуга
Равномерная чешуйчатость создает хороший внешний вид шва
Сварка в любых пространственных положениях
Управляемое внесение тепла благодаря методу "переход 1 капли за один импульс"
Сварка тонких материалов
Снижается вероятность возникновения сварочных дефектов
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, PULSE MIG, DOUBLE PULSE MIG, FCAW, MMA
Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей
Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов
Синергетическое управление

АВТОМАТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА АППАРАТА ПО ЗАДАННЫМ ВНЕШНИМ ПАРАМЕТРАМ

Сварочный материал
Защитный газ
Диаметр проволоки
Толщина изделия

РАСШИРЕННЫЕ РУЧНЫЕ НАСТРОЙКИ ПО 25 ПАРАМЕТРАМ

Выбор метода сварки
Толщина изделия
Сварочное напряжение



Сварочный ток

Скорость подачи проволоки 2,4 - 14 м/мин

Длина дуги

Индуктивность

Форсаж дуги

Сварочный материал

Диаметр проволоки

Режимы работы горелки 2T/4T, SP 4T, сварка точками

Стартовый ток

Время нарастания тока со стартового до базового

Время отжига проволоки

Проверка подачи проволоки и газа

Замедленная подача проволоки при поджиге дуги

Время сварной точки

Время между точками

Частота импульса

Амплитуда импульса

Пиковый ток

Ток паузы

VRD on/off

Время предпродувки

Время постпродувки

Аппарат оснащен встроенным механизмом подачи проволоки

Вес бухты проволоки - до 5 кг

Быстроразъемное соединение сварочных кабелей

Быстроразъемное соединение газового шланга

Быстрая смена полярности



Индикатор сети

Встроенная защита от скачков напряжения

Встроенная термальная защита

Индикатор перегрева

Охлаждение с помощью встроенного вентилятора

Запатентованная технология, легкий вес и небольшие размеры

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



Машиностроение

Судостроение

Авиастроение

Строительство,
монтаж
металлоконструкций



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

Сварочная горелка MIG-15, 3м

Тефлоновый канал под алюминиевую проволоку

Ролики V - 0,8/1,0 и 1,0/1,2; U - 0,8/1,0 и 1,0/1,2

Запасные контактные наконечники

Газовый шланг 4м с брс

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 ЕАС, 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](#)

[Сварочный полуавтомат HUGONG PMIG 200 III](#)