



СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ HUGONG MIG/STICK 251D III (220V)

Свойство	Значение
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1035x495x735
Степень защиты	IP21S
Гарантия, срок (мес)	60
Сварочный ток MMA, А	20-200
Диаметр проволоки, мм	0.6-1.2
ПВ, %	80% (20°C) / 60% (40°C)
Сварочный ток MIG, А	30-250
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	15.5-26.5
Класс изоляции	F
Артикул	033244
Масса катушки, кг	15
Сварочный ток TIG, А	15-250
Масса брутто, кг	52
Диаметр электрода TIG, мм	3.2
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	990x495x720
Диаметр электрода, мм	1.6-4
Потребление максимальное, кВА	8.9
Режимы сварки	MIG/MAG, SYN MIG, SPOOL GUN MIG, SPOT, FCAW, MMA, LIFT TIG

Серия	HUGONG
Напряжение сети	220В ± 15%
Масса, кг	47
Напряжение холостого хода, В	67
Вид номенклатуры	Товар
Тип номенклатуры	Товар
Номенклатурная группа	88bcf721-f754-11ea-80f0-92aabd7a84a7
Серия номенклатуры	HUGONG

HUGONG MIG/STICK 251D III - Промышленный синергетический инверторный сварочный полуавтомат, идеальные сварочные швы. Данный аппарат имеет защиту от скачков напряжения. Высокая стабильность сварки в реальном времени, простое интуитивно понятное управление сварочными параметрами. Подходит для сварки нелегированных, низколегированных и высоколегированных материалов. Данный аппарат подойдет как профессионалу так и новичку. 4 - роликовый подающий механизм с мощным электромотором и алюминиевым литым корпусом. Встроенные программы для алюминия, малоуглеродистой стали, нержавеющей стали, МИГ-пайки (CuSi3). Идеален для сварки тонколистовых металлов.

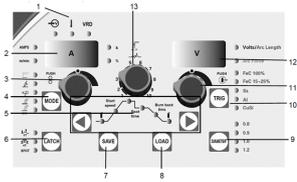
УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ





1. ИНДИКАТОРЫ СОСТОЯНИЯ АППАРАТА:

ИНДИКАТОР ПИТАНИЯ. КОГДА АППАРАТ ВКЛЮЧЕН В СЕТЬ ИНДИКАТОР ЗАГОРАЕТСЯ.

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

ИНДИКАТОР VRD. КОГДА ИНДИКАТОР ГОРИТ, ОН ПОКАЗЫВАЕТ, ЧТО НА ВЫХОДНЫХ КЛЕММАХ БЕЗОПАСНОЕ ПОНИЖЕННОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА. ОН ОТКЛЮЧИТСЯ ПРИ НАЧАЛЕ СВАРКИ.

2. ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ ОТОБРАЖАЕТ ВЫБРАННЫЕ

ПАРАМЕТРЫ. РЯДОМ С ДИСПЛЕЕМ РАСПОЛОЖЕНЫ ИНДИКАТОРЫ ПАРАМЕТРОВ. ИНДИКАТОР ЗАГОРАЕТСЯ, КОГДА ПАРАМЕТР ОТОБРАЖАЕТСЯ НА ДИСПЛЕЕ. AMPS - АМПЕРЫ, M/MIN - СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, S - СКУНДЫ, % - СООТНОШЕНИЕ ВЕЛИЧИН.

3. МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ:

- В РЕЖИМАХ MMA/TIG/MIG ДЛЯ УСТАНОВКИ СВАРОЧНОГО ТОКА
- В РЕЖИМАХ MANUAL MIG (РУЧНАЯ НАСТРОЙКА) И SPOOL GUN ДЛЯ УСТАНОВКИ СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
- В РЕЖИМЕ MIG ДЛЯ УСТАНОВКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ (БЛОК 5 НА РИСУНКЕ)
- ДЛЯ ПРОТЯЖКИ ПРОВОЛОКИ В РЕЖИМЕ MIG НАЖМИТЕ НА РЕГУЛЯТОР

4. MODE - ВЫБОР СВАРОЧНОГО РЕЖИМА. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫМ НАЖАТИЕМ НА КНОПКУ MODE ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ СВАРОЧНЫЙ РЕЖИМ. ИНДИКАТОР ВЫБРАННОГО РЕЖИМА БУДЕТ ПОДСВЕЧИВАТЬСЯ.

ОБОЗНАЧЕНИЯ РЕЖИМОВ СВЕРХУ - ВНИЗ:

- MMA - РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ
- LIFT TIG - АРГОДУГОВАЯ СВАРКА, ВОЗБУЖДЕНИЕ ДУГИ КАСАНИЕМ
- SPOOL GUN - СВАРКА ПРОВОЛОКОЙ ГОРЕЛКОЙ СО ВСТРОЕННЫМ МЕХАНИЗМОМ ПОДАЧИ
- MIG MANUAL - ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА С РУЧНЫМИ НАСТРОЙКАМИ
- SYN MIG - ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМИ НАСТРОЙКАМИ

5. НАСТРОЙКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ (ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА MIG). ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТРЕЛКИ ВПРАВО, ВЛЕВО ДЛЯ ВЫБОРА НУЖНОГО ПАРАМЕТРА. ИНДИКАТОР ПАРАМЕТРА ПОДСВЕТИТСЯ. ПАРАМЕТР ОТРАЗИТСЯ НА ДИСПЛЕЕ. С ПОМОЩЬЮ РЕГУЛЯТОРА ЗАДАЙТЕ ВЕЛИЧИНУ ПАРАМЕТРА. РЕЖИМЫ СЛЕВА - НАПРАВО:

• ВРЕМЯ ПРЕДПРОДУВКИ ГАЗОМ.
• СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ В НАЧАЛЕ СВАРКИ
• ВРЕМЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ (ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА ГОРЕЛКИ SPOT)
• ВРЕМЯ ОТЖИГА КОНЧИКА ПРОВОЛОКИ ПО ЗАВЕРШЕНИИ СВАРКИ

• ВРЕМЯ ПОСТПРОДУВКИ

6.LATCH - ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ГОРЕЛКИ. РЕЖИМЫ:

- 2T - ДВУХТАКТНЫЙ. ПРИ НАЖАТИИ КНОПКИ НА ГОРЕЛКЕ НАЧИНАЕТСЯ ЦИКЛ СВАРКИ, ОТПУСКАЕТЕ - ЗАКАНЧИВАЕТСЯ.
- 4T - ЧЕТЫРЕХТАКТНЫЙ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ СВАРКИ ДЛИННЫХ ШВОВ. ПРИ КРАТКОВРЕМЕННОМ НАЖАТИИ КНОПКИ НА ГОРЕЛКЕ НАЧИНАЕТСЯ СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС, ПРИ ПОВТОРНОМ КРАТКОВРЕМЕННОМ НАЖАТИИ - ЗАКАНЧИВАЕТСЯ
- SPOT - СВАРКА ТОЧКАМИ. НАЖАТЬ НА КНОПКУ - НАЧИНАЕТСЯ ПРОЦЕСС СВАРКИ С ЗАДАННОЙ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬЮ ПО ВРЕМЕНИ. ПОСЛЕ ТОГО КАК СВАРКА ПРЕКРАТИЛАСЬ - ОТПУСТИТЬ КНОПКУ НА ГОРЕЛКЕ.

7.SAVE - СОХРАНЕНИЕ НАСТРОЕК В ПАМЯТЬ. НАЖМИТЕ НА КНОПКУ SAVE - НА ДИСПЛЕЕ ОТОБРАЗИТСЯ КОД "CH", НА ДИСПЛЕЕ V ОТОБРАЗИТСЯ НУМЕРАЦИЯ КАНАЛОВ ПАМЯТИ. ВРАЩЕНИЕМ РЕГУЛЯТОРА 11, ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ КАНАЛ ПАМЯТИ И СНОВА НАЖМИТЕ SAVE, ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК В ПАМЯТЬ. ЕСЛИ ВЫ НЕ ХОТИТЕ СОХРАНЯТЬ НАСТРОЙКИ НАЖМИТЕ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ КНОПКУ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ LOAD И ВЫ ВЫЙДИТЕ ИЗ РЕЖИМА ПАМЯТИ АППАРАТА. ТАКЖЕ ЕСЛИ ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПРОИЗВОДИТЬ НИКАКИЕ ДЕЙСТВИЯ, ТО ПРОИЗОЙДЕТ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОД ИЗ РЕЖИМА СОХРАНЕНИЯ.

8.LOAD - ЗАГРУЗКА СОХРАНЕННЫХ НАСТРОЕК. НАЖМИТЕ НА КНОПКУ LOAD - НА ДИСПЛЕЕ ОТОБРАЗИТСЯ КОД "CH", НА ДИСПЛЕЕ V ОТОБРАЗИТСЯ НУМЕРАЦИЯ КАНАЛОВ ПАМЯТИ. ВРАЩЕНИЕМ РЕГУЛЯТОРА 11, ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ КАНАЛ ПАМЯТИ И СНОВА НАЖМИТЕ LOAD, ДЛЯ ВЫБОРА НАСТРОЕК ИЗ ПАМЯТИ. ЕСЛИ ВЫ НЕ ХОТИТЕ ЗАГРУЖАТЬ НАСТРОЙКИ НАЖМИТЕ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ КНОПКУ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ SAVE И ВЫ ВЫЙДИТЕ ИЗ РЕЖИМА ПАМЯТИ АППАРАТА. ТАКЖЕ ЕСЛИ ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПРОИЗВОДИТЬ НИКАКИЕ ДЕЙСТВИЯ, ТО ПРОИЗОЙДЕТ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОД ИЗ РЕЖИМА ЗАГРУЗКИ.

9.DIAMETER - ВЫБОР ДИАМЕТРА ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ПРОВОЛОКИ. ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА SYN MIG. НАЖАТИЕМ НА КНОПКУ ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ ДИАМЕТР, СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ИНДИКАТОР ПОДСВЕТИТСЯ.

10.TRIG - ВЫБОР СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА. ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА SYN MIG. НАЖАТИЕМ НА КНОПКУ ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ МАТЕРИАЛ, СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ИНДИКАТОР ПОДСВЕТИТСЯ.

11.МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ:

- В РЕЖИМЕ MIG ДЛЯ УСТАНОВКИ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ - ВРАЩЕНИЕМ
- В РЕЖИМЕ MMA УСТАНОВКА ФОСАЖА ДУГИ - ВРАЩЕНИЕМ. ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВКИ 0-10
- В РЕЖИМЕ MIG ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОДАЧИ ГАЗА - НАЖАТИЕМ
- В РЕЖИМЕ SYN MIG КОРРЕКТИРОВКА УСТАНОВЛЕННОГО НАПРЯЖЕНИЯ, ДИАПАЗОН -5~+5

12.ДИСПЛЕЙ V**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. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электрозащелками) 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.

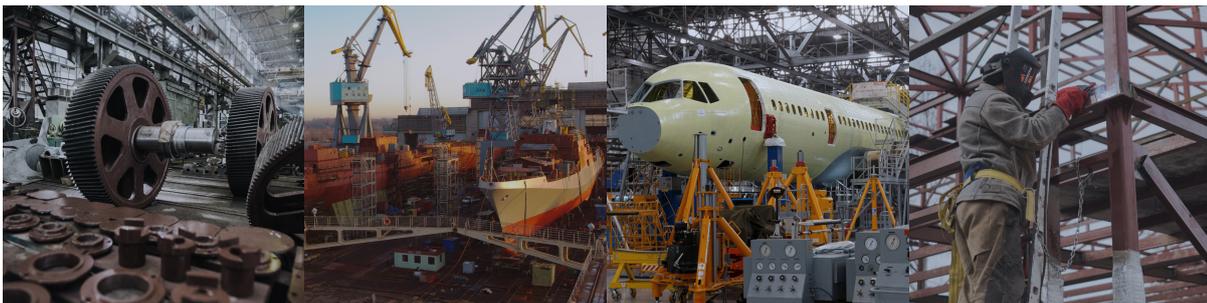
Режим MMA – Для работы со штучными электродами с различным видом покрытия: кислым, основным, рутиловым. Регулируемый Форсаж дуги.

Быстрое освоение оборудования, без длительного специального обучения
Отличное перекрытие зазора
Быстрая сварка без подрезов, брызг и доработок
Быстрая корректировка изменений вылета электрода (проволоки)
Контролируемая сварка при меняющемся зазоре
Стабильная сварочная дуга
Сварка в любых пространственных положениях
Сохранение и загрузка программ
Сварка тонких материалов
Функция Burn Back
Встроенные программы упрощают формирование и контроль сварочной ванны
Мощный 4 роликковый механизм подачи проволоки

ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ

Промышленный многофункциональный сварочный аппарат
Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов
Сварочные процессы MIG/MAG, SYN MIG, MIG SPOT, FCAW, MMA, LIFT TIG
Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей
Синергетическое управление

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

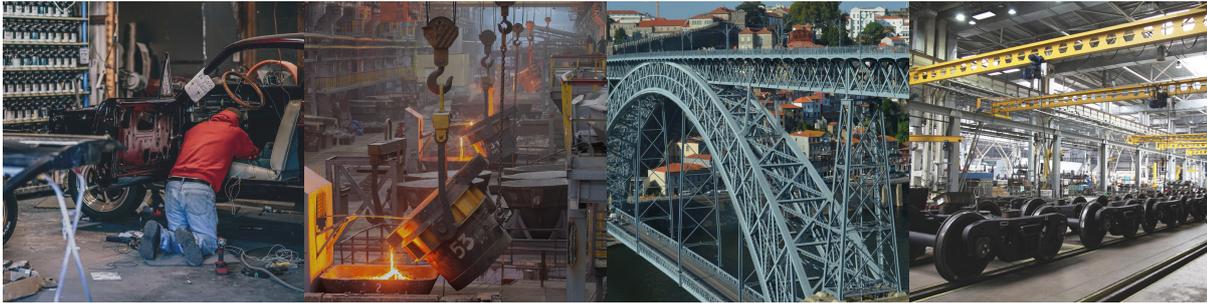


Машиностроение

Судостроение

Авиастроение

Строительство,
монтаж
металлоконструкции



Гаражные, дачные,
мастерские работы

Металлургическая
промышленность

Мостовые
конструкции

Вагоностроение



Пищевая
промышленность

Атомная
промышленность

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат

Сетевой кабель, 2.5 м

Кабель с клеммой заземления, 3 м

Сварочная горелка HG MIG-36, 3 м

Ролики V - 0,8/1,2

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 MIG/STICK 251D III \(220V\)](#)