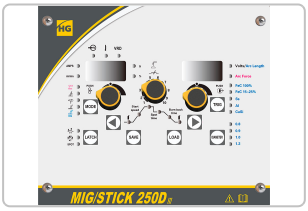
HUGONG

СВАРКА ВЫШЕ ОЖИДАНИЙ



СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ HUGONG MIG/STICK 250D III (БЕЗ ГОРЕЛКИ)

Свойство	Значение
Артикул	040716
Серия	HUGONG
Режимы сварки	MIG/MAG, SYN MIG, SPOT, FCAW, MMA, LIFT TIG
Напряжение сети	380В ± 15%
Потребление максимальное, кВА	8.9
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	15.5-26.5
Сварочный ток MIG, А	30-250
Диаметр проволоки, мм	0.6-1.2
Масса катушки, кг	15
Сварочный ток MMA, А	20-200
Диаметр электрода, мм	1.6-4
Сварочный ток TIG, А	15-250
Диаметр электрода TIG, мм	3.2
Напряжение холостого хода, В	67
ПВ, %	80% (20°C) / 60% (40°C)
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	47

Габаритные Размеры (Д;Ш;В; мм)	990x495x720
Масса брутто, кг	52
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1035x495x735
Бренд	HUGONG
Гарантия, срок (мес)	60
Исключить из публикации на веб-витрине mag1c	Нет
Вес брутто (кг)	52

HUGONG MIG/STICK 250D 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.

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 SPOT – Сварка точками, режим используется при сварке оцинкованных изделий и нержавейки. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электрозаклёпками) 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 нержавеющими и черными сталями. Поджиг дуги

осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC). Формируется красивый равномерный шов с оптимальной глубиной провара.

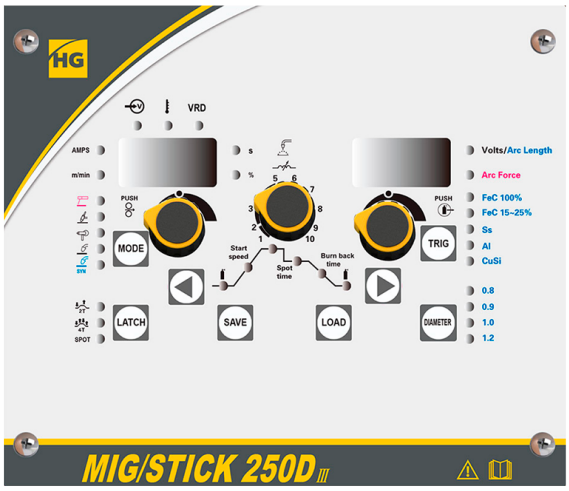
Режим MMA – Для работы со штучными электродами с различным видом покрытия: кислым, основным, рутиловым. Регулируемый Форсаж дуги.

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 роликовый механизм подачи проволоки

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.

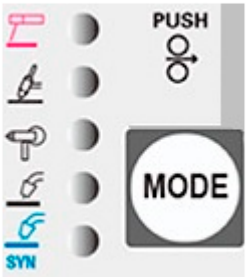
УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА



Цифровой дисплей отображает выбранные параметры
Рядом с дисплеем расположены индикаторы параметров
AMPS - амперы, m/min - скорость подачи проволоки, S - секунды, % - соотношение величин

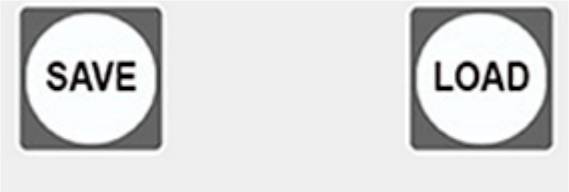
Цифровой дисплей V
• в режиме MMA показывает Форсаж дуги во время его установки, во время сварки показывает текущее сварочное напряжение
• в режиме TIG показывает текущее сварочное напряжение
• в режиме MIG показывает устанавливаемое и текущее сварочное напряжение

• в режиме SYNMIG во время корректировки напряжения отображает уровень корректировки -5~+5

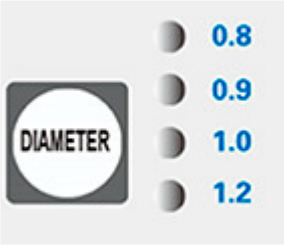


MODE - выбор сварочного режима
• MMA - ручная дуговая сварка штучным электродом
• LIFT TIG - аргонодуговая сварка, возбуждение дуги касанием
• MIG manual - полуавтоматическая сварка с ручными настройками
• SYNMIG - полуавтоматическая сварка с синергетическими настройками

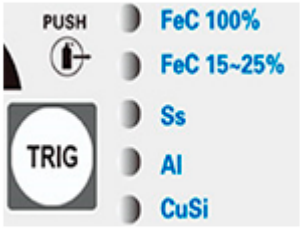
LATCH - выбор режима работы горелки. Режимы:
• 2T - двухтактный. При нажатии кнопки на горелке начинается цикл сварки, отпускаете – заканчивается
• 4T - четырехтактный. Используется для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки на горелке начинается сварочный процесс, при повторном кратковременном 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



Сохранение настроек или загрузка ранее сохранённых:
• SAVE - сохранить настройки
• LOAD - загрузить сохраненные настройки

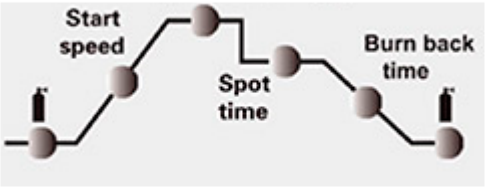


DIAMETER - выбор диаметра используемой проволоки



TRIG - выбор свариваемого материала

Регулировка индуктивности дуги в режиме MIG



Настройка дополнительных параметров (только для режима MIG)
• Pre Gas- Время предпродувки газом
• Start speed - Скорость подачи проволоки в начале сварки
• Spot time - Время точечной сварки (только для режима горелки SPOT)
• Burn back time - Время отжига кончика проволоки по завершени сварки
• Delay Gas - Время постпродувки

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 нержавеющих сталей
Синергетическое управление

АВТОМАТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА АППАРАТА ПО ЗАДАННЫМ ВНЕШНИМ ПАРАМЕТРАМ

Сварочный материал
Диаметр проволоки

РАСШИРЕННЫЕ РУЧНЫЕ НАСТРОЙКИ ПО 25 ПАРАМЕТРАМ

Выбор метода сварки
Сварочное напряжение
Сварочный ток
Длина дуги
Скорость подачи проволоки
Индуктивность
Форсаж дуги
Режимы работы горелки 2T/4T, SP 4T, сварка точками
Проверка подачи проволоки и газа
Время пред продувки
Регулируемый стартовый ток
Время нарастания тока со стартового до базового
Время спада тока до тока заварки кратера
Регулируемый ток заварки кратера
Время отжига проволоки
Время пост продувки
Время сварной точки
Функция VRD on/off
Сохранение настроек в память
Аппарат оснащен встроенным механизмом подачи проволоки
Вес бухты проволоки - до 20 кг
Быстроразъемное соединение сварочных кабелей
Быстроразъемное соединение газового шланга
Быстрая смена полярности
Индикатор режима VRD
Индикатор сети
Встроенная защита от скачков напряжения
Встроенная термальная защита
Индикатор перегрева
Розетка 36В для подогрева газа
4х-роликовый механизм протяжки
Скорость подачи проволоки 2.0 м/мин18.0 м/мин
Охлаждение с помощью встроенного вентилятора
Тележка с площадкой под газовый баллон

Запатентованная технология, высокая мощность и производительность

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
Ролики V - 0,8/1,2
Руководство по эксплуатации
Гарантийный талон

ВИДЕО ОБЗОРЫ НА HUGONG MIG/STICK 250D III

ВИДЕО ОБЗОР
HUGONG MIG/STICK 250D III

ВИДЕО ОБЗОР
Сварка черной стали и алюминия в режиме синергетика HUGONG MIG/STICK 250D III

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
Сварочный полуавтомат HUGO

NG MIG/STICK 250D III