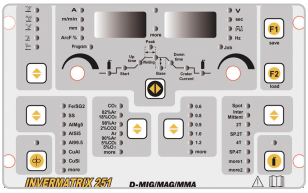


СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ INVERMATRIX 251 (БЕЗ ГОРЕЛКИ)

Свойство	Значение
Артикул	040717
Серия	HUGONG
Режимы сварки	MIG/MAG, MIG пайка, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG, MMA, LIFT TIG
Напряжение сети	220В ± 15%
Потребление максимальное, кВА	7.5
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	12-33
Сварочный ток MIG, А	30-250
Диаметр проволоки, мм	0.6-1.2
Масса катушки, кг	15
Сварочный ток MMA, А	20-250
Напряжение холостого хода, В	77
ПВ, %	100% (20°C) / 60% (40°C)
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	42.5
Габаритные Размеры (Д;Ш;В; мм)	707x303x529
Упаковка	картонная коробка
Масса брутто, кг	49

Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	935x485x870
Бренд	HUGONG
Гарантия, срок (мес)	60
Исключить из публикации на веб-витрине mag1c	Нет
Вес брутто (кг)	42.5
Объем брутто, м3	0.39

Hugong Invermatrix 251 - Сварочный аппарат предназначен для полуавтоматической сварки сплошной проволокой углеродистых, низколегированных, нержавеющих сталей и алюминия в среде защитного газа, в том числе импульсной дугой, а также для сварки самозащитной порошковой проволокой без газа, для ручной дуговой сварки покрытым электродом и аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом. В сварочном аппарате используется высокопроизводительный микроконтроллер в качестве основного процессора, что позволяет поддерживать наивысшее качество процесса сварки в режиме реального времени.

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

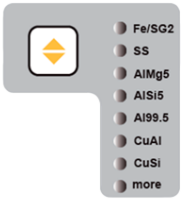
УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

УНИКАЛЬНОСТЬ ДАННОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В ТОМ, ЧТО ОН СПОСОБЕН ВЫПОЛНЯТЬ РАБОТУ В ПЯТИ РЕЖИМАХ:

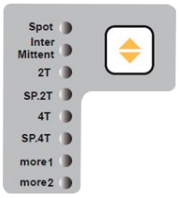
1. РЕЖИМ СВАРКИ MIG/MAG
2. РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ MIG/MAG PULSE
3. РЕЖИМ СВАРКИ ДВОЙНЫМ ИМПУЛЬСОМ MIG/MAG DOUBLE PULSE
4. РЕЖИМ АРГОНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ TIG LIFT
5. РЕЖИМ СВАРКИ MMA

ВЫБОР СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА:



1. FE/SG2 – ЧЕРНЫЙ МЕТАЛЛ
2. SS – НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
3. ALMG5 – АЛЮМИНИЙ+МАГНИЙ
4. ALSI5 – АЛЮМИНИЙ+КРЕМНИЙ
5. AL99.5 – ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ
6. CUAL – СВАРКА МЕДНЫХ СПЛАВОВ И НАПЛАВКА ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ
7. CUSI – СВАРКА МЕДНЫХ И МЕДНО-ОЛОВЯННЫХ СПЛАВОВ, НАПЛАВКА НА СТАЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ, НЕЛЕГИРОВАННЫЕ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ
8. MORE – ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОДСКОЙ РЕЖИМ

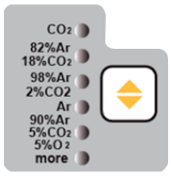
ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ГОРЕЛКИ:



1. SPOT – СВАРКА ТОЧКАМИ
2. INTER MITTENT – СВАРКА ИНТЕРВАЛАМИ
3. РЕЖИМ 2T
4. SP.2T – СПЕЦ. РЕЖИМ 2T
5. РЕЖИМ 4T
6. SP.4T – СПЕЦ. РЕЖИМ 4T
7. MORE1 – ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ РЕЖИМ №1
8. MORE2 – ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ РЕЖИМ №2

ВЫБОР ДИАМЕТРА ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ПРОВОЛОКИ

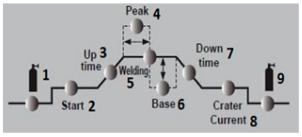
ВЫБОР ИСПОЛЬЗУЕМОГО ЗАЩИТНОГО ГАЗА



СОХРАНЕНИЕ НАСТРОЕК В ПАМЯТЬ И ВЫЗОВ НАСТРОЕК

ЧТОБЫ ОБЛЕГЧИТЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯМ УПРАВЛЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИЯМИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ,
ЭТОТ АППАРАТ ИМЕЕТ ФУНКЦИЮ УПРАВЛЕНИЯ КАНАЛАМИ ПАМЯТИ.
НЕОБХОДИМО ВЫБРАТЬ КАНАЛ ПАМЯТИ И СОХРАНИТЬ В НЕГО ВСЕ ТЕКУЩИЕ НАСТРОЙКИ. ДЛЯ УСТАНОВКИ СОХРАНЕННЫХ НАСТРОЕК НЕОБХОДИМО ВЫБРАТЬ НУЖНЫЙ КАНАЛ ПАМЯТИ С ОПРЕДЕЛЕННЫМИ НАСТРОЙКАМИ.
АППАРАТ ИМЕЕТ БОЛЕЕ СТА КАНАЛОВ ПАМЯТИ ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК.
ВЫ МОЖЕТЕ ВЫБИРАТЬ И ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЛЮБОЙ КАНАЛ, КРОМЕ "0".
КАНАЛ "0" - ЭТО КАНАЛ РАБОЧИХ ТЕКУЩИХ НАСТРОЕК АППАРАТА.

ЦИКЛОГРАММА СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА



1. ВРЕМЯ ПРЕД ПРОДУВКИ ГАЗОМ
2. СТАРТОВЫЙ ТОК
3. ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ ТОКА СО СТАРТОВОГО ДО РАБОЧЕГО
4. ПИКОВЫЙ ТОК В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ
5. СВАРОЧНЫЙ ТОК В НЕ ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ
6. БАЗОВЫЙ ТОК (ПАУЗЫ) В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ
7. ВРЕМЯ СПАДА С РАБОЧЕГО ТОКА ДО ТОКА ЗАВАРКИ КРАТЕРА
8. ТОК ЗАВАРКИ КРАТЕРА
9. ВРЕМЯ ПОСТ ПРОДУВКИ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

Режим MIG/MAG – Для сварки углеродистых сталей, хромоникелевых нержавеющих сталей, 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, 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 и всегда имеет 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 изделий из нержавеющей стали. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электрозаклёпками) минимальный нагрев и коробление поверхности свариваемых деталей. Этот процесс идеален для сварки тонких листов.

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

Режим DC Lift TIG – Для сварки углеродистых, нержавеющих сталей и их сплавов, постоянный сварочный ток.

ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ

Промышленный многофункциональный сварочный аппарат

Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов

4-х роликовый механизм подачи проволоки

Процессы MIG/MAG, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG, MIG Пайка, Lift TIG, MMA

Режимы работы 2T, SP 2T, 4T, SP 4T, сварка точками, сварка интервалами

Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей

Подходит для сварки цветных металлов, алюминия и его сплавов

Имеет функцию MIG пайки для работы с оцинкованным металлом

Синергетическое управление MIG/MAG, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG

Синергетика по толщине металла для MMA и TIG

Встроенная база настроек под любые параметры сварки

Функция отжига проволоки Burn Back

Циклограмма с тонкой настройкой параметров сварки

Сохранение программ ручных настроек в память аппарата, более 100 ячеек памяти

Эргономичный дизайном и тележка

Встроенная термическая защита, индикатор перегрева

Встроенная защита от скачков напряжения

Охлаждение с помощью встроенного мощного вентилятора

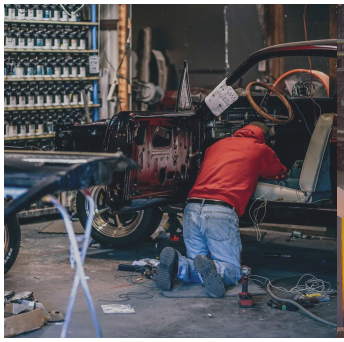
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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, 3.5 м

Транспортировочная тележка

Газовый шланг

Кабель с клеммой заземления, 3м

Дополнительные ролики V - 0.6/0.8 (2шт) и 1.0/1.2 (2шт)

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
Сварочный полуавтомат HUGONG INVERMATRIX 251