HUGONG

СВАРКА ВЫШЕ ОЖИДАНИЙ

АППАРАТ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ HUGONG MULTIWAVE 315D III AC/DC (COLD TAC, РАЗЛИЧНЫЕ ТИПЫ ВОЛНЫ) (БЕЗ БО, ТЕЛЕЖКИ И ГОРЕЛКИ)

Свойство	Значение
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1175x515x1285
Степень защиты	IP21S
Гарантия, срок (мес)	60
Сварочный ток ММА, А	18-250
ПВ, %	60% (20°C) / 35% (40°C)
Класс изоляции	F
Артикул	040727
Сварочный ток TIG, А	8-315
Масса брутто, кг	116
Диаметр электрода TIG, мм	1-4
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	1080x470x1265
Диаметр электрода, мм	1.6-5
Потребление максимальное, кВА	14,5
Режимы сварки	TIG, PULSE TIG, PULSE TIG AC/DC, MMA
Серия	HUGONG
Напряжение сети	380В ± 15%
Масса, кг	87

Упаковка	Картон
Напряжение холостого хода, В	70
Вид номенклатуры	Товар
Тип номенклатуры	Товар
Номенклатурная группа	88bcf722-f754-11ea-80f0-92aabd7a84a7
Серия номенклатуры	HUGONG

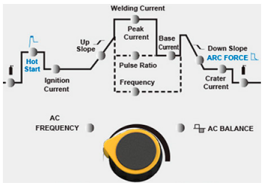
HUGONG MultiWAVE 315D III AC/DC (cold tac, различные типы волны) (без БО, тележки и горелки) - Промышленный, профессиональный, мощный и надежный аппарат. Предназначен для аргонодуговой сварки постоянным током (DC) переменным током (AC). Являются одним из самыми инновационных, высокопроизводительных и технологичных аппаратов для ТИГ сварки. Полная циклограмма сварки, интуитивно понятный интерфейс, богатый функционал и возможности. Аппарат позволяет быстро и качественно сваривать изделия из черных, нержавеющих сталей, титана, алюминия и его сплавов. Множество функций и особенностей, позволяют сократить время на подготовку и увеличить производительность сварки. Благодаря полному контролю над сварочным циклом возможно снизить зону термического влияния и повысить качество шва.

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

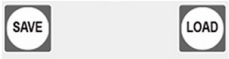
ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



ЦИКЛОГРАММА СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

• **PRE GAS** - ВРЕМЯ ПРЕДПРОДУВКИ ГАЗОМ ДО СВАРКИ
• **HOT START** - В РЕЖИМЕ MMA - РЕГУЛИРОВКА ТОКА ГОРЯЧЕГО СТАРТА
• **IGNITION CURRENT** - СТАРТОВЫЙ ТОК
• **UP SLOPE** - ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ ТОКА СО СТАРТОВОГО ДО РАБОЧЕГО
• **PEAK CURRENT** - СВАРОЧНЫЙ ТОК В НЕ ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ MMA И TIG / ПИКОВЫЙ ТОК В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ PTIG
• **BASE CURRENT** - БАЗОВЫЙ ТОК (ПАУЗЫ) В ИМПУЛЬСНОМ РЕЖИМЕ PTIG
• **PULSE RATIO** - СКВАЖНОСТЬ ИМПУЛЬСА
• **FREQUENCY** - ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА
• **DOWN SLOPE** - ВРЕМЯ СПАДА С РАБОЧЕГО ТОКА ДО ТОКА ЗАВАРКИ КРАТЕРА
• **ARC FORCE** - В РЕЖИМЕ MMA - НАСТРОЙКА ФОРСАЖА ДУГИ
• **CRATER CURRENT** - ТОК ЗАВАРКИ КРАТЕРА



• SAVE - СОХРАНИТЬ НАСТРОЙКИ
• LOAD - ЗАГРУЗИТЬ СОХРАНЕННЫЕ НАСТРОЙКИ

ИНДИКАТОР ПРОВЕРКИ ПОДАЧИ ГАЗА

ВЫБОР МЕТОДА СВАРКИ:

• TIG HF (АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА, ПОДЖИГ ДУГИ ВЫСОКОЧАСТОТНЫМ РАЗРЯДОМ)
• TIG LIFT (АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА, ПОДЖИГ ДУГИ КАСАНИЕМ)
• MMA (РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ)

• **DELAY GAS** - ВРЕМЯ ПОСТПРОДУВКИ
• **AC FREQUENCY** - РЕГУЛИРОВКА ЧАСТОТЫ ПОЛЯРНОСТИ
• **AC BALANCE** - РЕГУЛИРОВКА БАЛАНСА ПОЛЯРНОСТИ

ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ:
• AC (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)
• DC (ПОСТОЯННЫЙ ТОК)

ВЫБОРА РЕЖИМА СВАРКИ TIG НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ ИЛИ ИМПУЛЬСНОМ ТОКЕ PTIG

ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ГОРЕЛКИ 2T/4T

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

Режим TIG AC – Для сварки алюминия и его сплавов, переменный сварочный ток.

Режим TIG AC Pulse – Для сварки алюминия и его сплавов малой толщины, переменный импульсный сварочный ток.

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

Режим TIG DC Pulse – Импульсный режим с низкой частотой идеально подойдет для сварки тонкого металла. С высокой частотой - подойдет для односторонних и двусторонних швов при сварке металлов большой и средней толщины, постоянный импульсный сварочный ток.

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

Режим COLD TACK – Холодная сварка ("прихватки").

IGBT транзисторы последнего поколения
Регулировка всех сварочных характеристик, все самые важные настройки уже есть в аппарате!
импульсный режим для сварки TIG PULSE AC – высокое качество сварных швов на тонком алюминии!
стабильная сварка очень тонких металлов
возможность подключения педали управления!
в режиме MMA регулируется Горячий старт и Форсаж дуги. Стабильная дуга, качественный сварной шов, легкость при эксплуатации
микропроцессорный контроль, очень быстро реагирует и стабилизирует любые параметры изменения сварочной дуги
мощная станция охлаждения, способная работать с длинными горелками!
модульная конструкция оборудования, удобство и компактность в работе

ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ

MultiWAVE 315D III AC/DC промышленный многофункциональный сварочный аппарат

Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов

Сварочные процессы TIG, PULSE TIG, PULSE TIG AC/DC, MMA

Оптимально для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей

Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов

Позволяет регулировать весь процесс TIG сварки:

Время предпродувки 0 - 10 сек, постпродувки 0,2 - 20 сек

Время нарастания тока 0 - 10 сек, спада тока 0 - 25 сек

Регулируемый стартовый, рабочий и ток заварки кратера

DC PULSE TIG: Пиковый ток 8-315А

DC PULSE TIG: Базовый ток (паузы) 5-95% от пикового тока

DC PULSE TIG: Частота импульса 0,1 - 250 Гц

DC PULSE TIG: Скважность импульса-соотношение времени пикового тока к периоду всего импульса 10-90%

AC TIG: Диапазон регулировки тока 18-315А

AC TIG: Частота переменного тока 30-100 Гц

AC TIG: Баланс полярности 20-60% время очистки

AC PULSE TIG: Пиковый ток 18-315А

AC PULSE TIG: Базовый ток (паузы) 5-95% от пикового тока

AC PULSE TIG: Частота переменного тока 30-100 Гц

AC PULSE TIG: Баланс полярности 20-60% время очистки

AC PULSE TIG: Частота импульса 0,1 - 20 Гц

AC PULSE TIG: Скважность импульса-соотношение времени пикового тока к периоду всего импульса 10-90%

AC PULSE TIG: Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE

Регулировка частоты импульса 0,5 - 250 Гц

Регулировка баланса импульса 10% - 90%

Сохранение настроек в память

Регулируемый Горячий старт 0-100%

Регулируемый Форсаж дуги 0-100%

Режимы работы горелки 2T/4T

Выбор типа поджига дуги TIG LIFT / TIG HF

Подключения TIG горелки: ток- брс, управление - 2 пин, газ - брс, вода - брс

Разъем для подключения TIG педали 5 пин

Индикатор сети

Встроенная термальная защита

Индикатор перегрева

Встроенная защита от скачков напряжения

Охлаждение с помощью встроенного вентилятора и водяное охлаждение горелки

Запатентованная технология

Современный дизайн, высокая мощность и производительность

Тележка и блок водяного охлаждения в базовой комплектации

Поставляется в собранном, готовом к работе виде

Доступно 10 ячеек памяти сварочных Заданий: от 0 до 9.

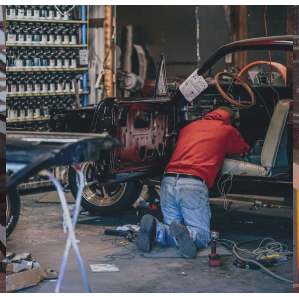
COLD TACK настройка времени работы 0,05-1,00 сек

COLD TACK настройка времени паузы 0,05-2,00 сек

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Ремонт автомобилей 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

Кабель с клеммой заземления 3 м

Газовый шланг

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
Аппарат для аргонодуговой сварки HUGONG MultiWAVE 315D III AC/DC