HUGONG

СВАРКА ВЫШЕ ОЖИДАНИЙ

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ HUGONG EMIG 350 III

Свойство	Значение
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1035x495x735 и 795x330x565
Степень защиты	IP21S
Гарантия, срок (мес)	60
Сварочный ток MMA, A	40-350
Диаметр проволоки, мм	0.8-1.6
ПВ, %	80% (20°C) / 60% (40°C)
Сварочный ток MIG, A	40-350
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	16-31.5
Класс изоляции	F
Артикул	041366
Масса катушки, кг	15/20
Масса брутто, кг	76 и 19.2
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	930x420x1130
Диаметр электрода, мм	1.6-6
Потребление максимальное, кВА	16.8
Режимы сварки	MIG/MAG, MMA
Серия	HUGONG
Напряжение сети	380В ± 15%

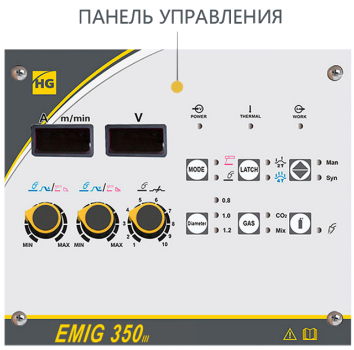
Масса, кг	50
Упаковка	2 коробки
Напряжение холостого хода, В	73
Вид номенклатуры	Товар
Тип номенклатуры	Товар
Номенклатурная группа	88bcf721-f754-11ea-80f0-92aabd7a84a7
Серия номенклатуры	HUGONG

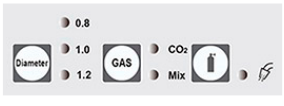
HUGONG EMIG 350 III - Трехфазный инверторный сварочный полуавтомат, “рабочая лошадка” для предприятий, заводов, фабрик. Удобный интерфейс с необходимыми регулировками, для получения отличных сварочных швов. Аппарат имеет защиту от перегрузки, индикатор перегрева и неисправности. Так же данный аппарат 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.

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ





• ДИСПЛЕЙ СО • РЕГУЛЯТОР, В **ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ** • КНОПКА ВЫБОРА

ЗНАЧЕНИЯМИ СВАРОЧНОГО ТОКА
• ДИСПЛЕЙ СО ЗНАЧЕНИЯМИ ПАРАМЕТРОВ НАПРЯЖЕНИЯ

РЕЖИМЕ MMA - РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНОГО ТОКА. В РЕЖИМЕ MIG – СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
• РЕГУЛЯТОР, В РЕЖИМЕ MMA - РЕГУЛИРОВКА ЗНАЧЕНИЯ ТОКА ФОРСАЖА ДУГИ. В РЕЖИМЕ MIG – РЕГУЛИРОВКА НАПРЯЖЕНИЯ
• РЕГУЛЯТОР, РЕГУЛИРОВКИ ИНДУКТИВНОСТИ

• ВЫБОР ДИАМЕТРА ПРОВОЛОКИ: (ДИАМЕТР 0.8/1.0/1.2ММ)
• КНОПКА ВЫБОРА ЗАЩИТНОГО ГАЗА: CO2 ИЛИ MIX
• КНОПКА ТЕСТИРОВАНИЯ ПОДАЧИ ГАЗА

РЕЖИМА СВАРКИ: MMA, MIG
• РЕГУЛЯТОР ВЫБОРА РЕЖИМА СВАРКИ – 2T/4T
• КНОПКА ВЫБОРА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ В РЕЖИМЕ MIG
MAN - РУЧНОЙ РЕЖИМ. СВАРОЧНЫЙ ТОК И НАПРЯЖЕНИЯ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ СВАРЩИКОМ
SYN - СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ. СВАРЩИК САМОСТОЯТЕЛЬНО МОЖЕТ НАСТРОИТЬ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ, А НАПРЯЖЕНИЕ БУДЕТ ПОДОБРАНО АВТОМАТИЧЕСКИ.

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ WF-220
• РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
• РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ
• КНОПКА ХОЛОСТОЙ ПРОТЯЖКИ ПРОВОЛОКИ

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

Возможность установки катушки проволоки до 20 кг, обеспечивает высокую производительность
Тоннельная система охлаждения
Синергетическое управление для стали, для проволок 0.8/1.0/1.2 мм
Возможность подключения длинных шланг-пакетов 10,20,30 метров
Настройка индуктивности дуги доступна в диапазоне от 1 до 10, оптимальные условия горения дуги, способность снизить разбрызгивание и получить плавное формирование шва
Встроенная розетка 36 вольт, для подогревателя газа, чтобы избежать замерзания редуктора и предотвращения дефектов в сварочном шве
Прочный корпус из листовой стали, надежно защищает внутренние элементы от повреждения

Встроенная тележка на источнике питания и колесики на подающем механизме
Мощная, стабильная по направленности дуга, обеспечивающая глубокий провар высоко динамичная регулировка тока
Быстрое освоение оборудования, без длительного специального обучения

ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ

Сварочный аппарат для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки (MMA)

Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов

Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей

Синергетическое и ручное управление настройками

Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода

Регулируемый Форсаж дуги

Регулировка индуктивности

Режимы работы горелки 2T/4T

Дисплей сварочного тока

Дисплей сварочного напряжения

Быстроразъемное соединение сварочных кабелей

Индикатор сети

Встроенная защита от скачков напряжения

Встроенная термальная защита

Индикатор перегрева

Охлаждение с помощью встроенного вентилятора

На колесиках, с площадкой под газовый баллон

Розетка 36В для подогрева газа

Запатентованная технология, высокая мощность и продолжительность работы

ОСОБЕННОСТИ УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Современный дизайн

Надежное крепление на источнике тока

Скорость подачи проволоки 1.0 м/мин□20.0 м/мин

Оборудован колесами для легкого перемещения отдельно от источника

Защитный кожух для бухты проволоки

Установка катушки весом до 20 кг

Защитный кожух для бухты проволоки

4х роликовый подающий механизм

Кнопка протяжки проволоки

Быстроразъемные соединения шлангов водяного охлаждения и защитного газа

Ручки регулировки скорости подачи и напряжения

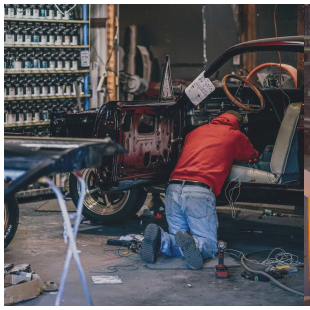
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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

Устройство подачи проволоки WF-220

Рукав подающий, 5м

Кабель с клеммой заземления, 3м

Сварочная горелка HG MIG-36, 4м с газовым охлаждением

Ролики V - 0,8/1,0 и 1,2/1,6

Газовый шланг с брс, 4м

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 EMIG 350 III