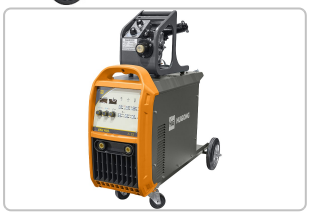
HUGONG

СВАРКА ВЫШЕ ОЖИДАНИЙ



СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ EMIG 500S III (ОТКРЫТЫЙ ПОДАЮЩИЙ)

Свойство	Значение
Артикул	041372
Серия	HUGONG
Режимы сварки	MIG/MAG, MMA
Напряжение сети	380В ± 15%
Потребление максимальное, кВА	27,5
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	16-39
Сварочный ток MIG, А	40-500
Диаметр проволоки, мм	0.8-1.6
Масса катушки, кг	15/20
Сварочный ток MMA, А	40-490
Диаметр электрода, мм	1.6-6
Напряжение холостого хода, В	73
ПВ, %	80% (20°) / 60% (40°C)
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Масса, кг	50
Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	930x420x1130
Масса брутто, кг	95,2

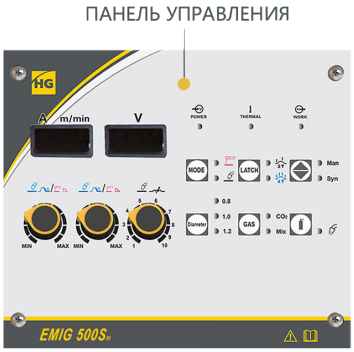
Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1035x495x735 и 795x330x565
Бренд	HUGONG
Гарантия, срок (мес)	60
Вес брутто (кг)	95.2

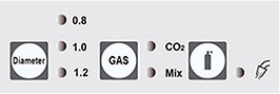
Сварочный полуавтомат HUGONG EMIG 500S III (открытый подающий) - Трехфазный инверторный сварочный полуавтомат, “рабочая лошадка” для предприятий, заводов, фабрик. Удобный интерфейс с необходимыми регулировками, для получения отличных сварочных швов. Аппарат имеет защиту от перегрузки, индикатор перегрева 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 ЗНАЧЕНИЯМИ СВАРОЧНОГО ТОКА
• ДИСПЛЕЙ СО ЗНАЧЕНИЯМИ

• РЕГУЛЯТОР, В РЕЖИМЕ ММА - РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНОГО ТОКА. В РЕЖИМЕ MIG –

ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ
• ВЫБОР ДИАМЕТРА ПРОВОЛОКИ: (ДИАМЕТР 0.8/1.0/1.2ММ)

• КНОПКА ВЫБОРА РЕЖИМА СВАРКИ: ММА, MIG
• РЕГУЛЯТОР ВЫБОРА РЕЖИМА СВАРКИ –

ПАРАМЕТРОВ НАПРЯЖЕНИЯ

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

• КНОПКА ВЫБОРА ЗАЩИТНОГО ГАЗА: CO2 ИЛИ MIX
• КНОПКА ТЕСТИРОВАНИЯ ПОДАЧИ ГАЗА

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 SB-10-500
• 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

Скорость подачи проволоки 1.5 м/мин□20.0 м/мин

Установка катушки весом до 20 кг

4х роликовый подающий механизм

Кнопка протяжки проволоки

Ручки регулировки скорости подачи и напряжения

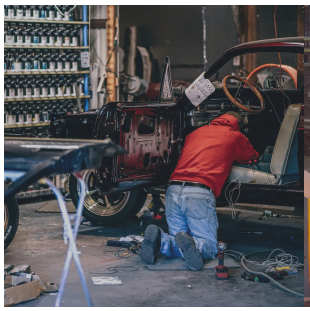
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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 SB-10-500

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 500S III (открытый подающий)