

2021

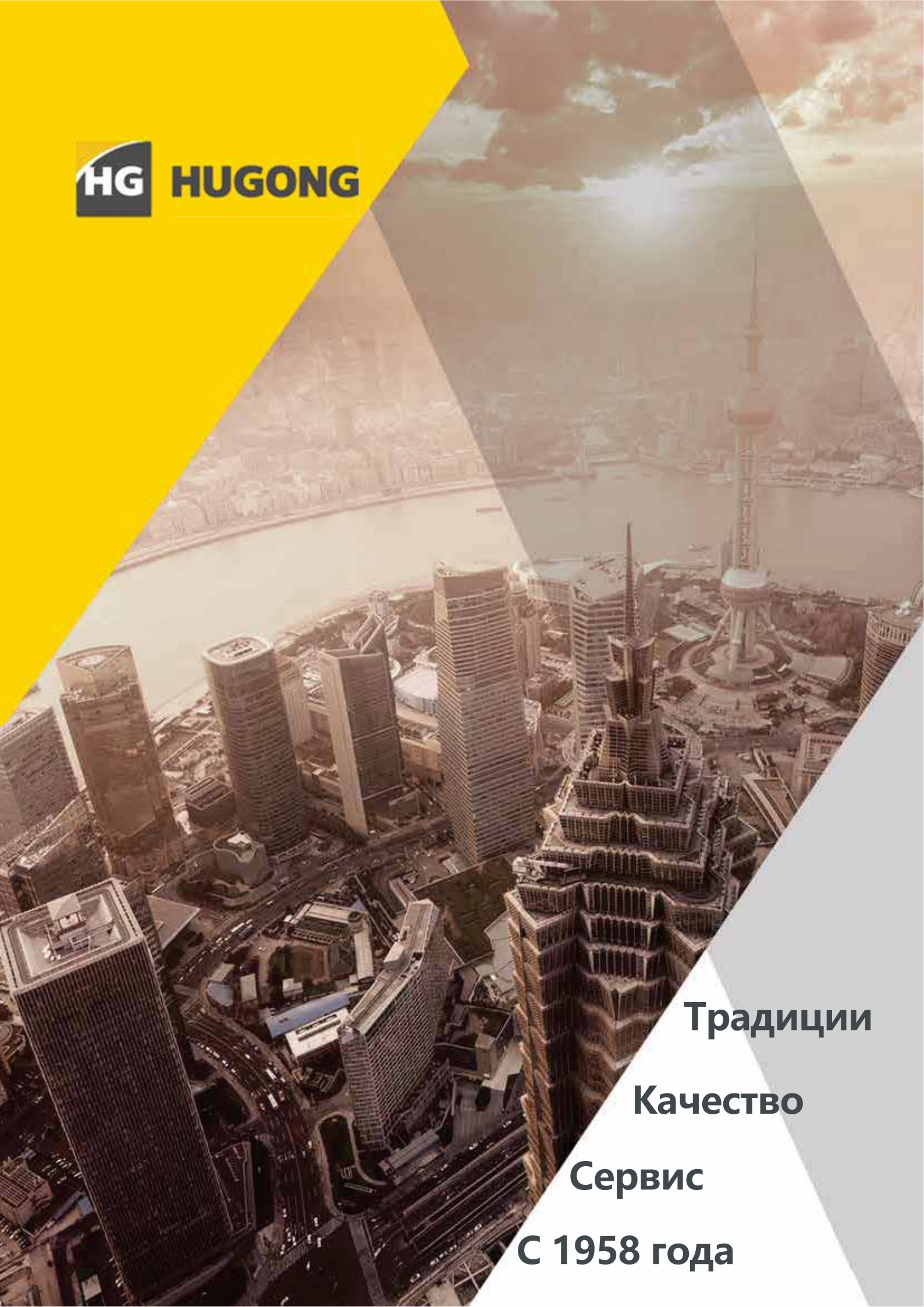
КАТАЛОГ
ПРОДУКЦИИ



Каталог продукции сварочного оборудования

КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ ПО СВАРКЕ И РЕЗКЕ МЕТАЛЛОВ

ЗАВОД ОСНОВАН В 1958 г.
www.hugongweld.ru



Традиции

Качество

Сервис

С 1958 года

Содержание

01 Информация о компании

Профиль компании -----	05
Территория продаж и сервисное обслуживание -----	06
Стандарты качества -----	06
История развития -----	07

02 Продукция

Ручная дуговая сварка (MMA) -----	08
Полуавтоматическая сварка (MIG/MAG) -----	14
Аргон дуговая сварка (TIG) -----	24
Воздушно-плазменная резка (PLASMA CUT) -----	32
Механизированная сварка под флюсом (SAW) -----	38

ОБОЗНАЧЕНИЯ



Форсаж дуги



Горячий старт



Блок
снижения
напряжения х.х.



Корректор
фактора
мощности



Отжиг
проволоки



Точечная
сварка



Ступенчатая
регулировка
напряжения



2х-роликовый
МП



Замедленная
подача
проволоки



2Т/4Т
режим сварки



Плавная
регулировка
тока



Проверка
газа



Плавная
регулировка
напряжения



4х-роликовый
МП



Максимальный
вес катушки
5 кг



Максимальный
вес катушки
15 кг



Импульсный
ток



Предустановка
тока



Предпродувка
газом



Постпродувка
газом



Снижение
тока



Нарастание
тока



Защита
от перегрева



Антизалипание



IGBT
Инвертор



Инверторная
схема



Тиристорная
схема



1-фазное
подключение



3х-фазное
подключение



1 или 3х-фазное
подключение



Переменный
сварочный
ток



Постоянный
сварочный
ток



Переменный
или постоянный
сварочный ток



Крутопадающая
ВАХ MMA и TIG



Пологопадающая/
жесткая ВАХ MIG/
MAG



Универсальная
ВАХ



Входное
напряжение
частотой
50/60 Гц



Охлаждение
вентилятором



Резка сетки



Зажигание дуги
отрывом



Синергетическое
управление



Сохранение
настроек
в память



Shanghai Hugong Electric Group Co.,Ltd.

Hugong крупнейший производитель сварочного и режущего оборудования в Китае, обладает богатым опытом и передовыми производственными возможностями. Компания официально зарегистрирована на Шанхайской фондовой бирже, рыночная капитализация компании составляет более миллиарда долларов и является наибольшей в своем секторе.

С момента основания, в 1958 году, компания Hugong завоевала репутацию производителя качественного сварочного оборудования и сосредоточила свои усилия на развитии инноваций и усовершенствовании существующих технологий.

В данный момент компания имеет своих представителей более чем в 100 странах и с 2013 года является крупнейшим в Китае экспортером сварочного оборудования и станков для резки металла. Hugong в настоящее время занимает наибольшую долю рынка в своей отрасли.



Цель компании

Быть лидером
в области комплексных
решений по сварке
и резке металла



Территория продаж

№ 1 Экспортер сварочного оборудования в Китае

Первым в Китае начал производство машин для резки металла

Сотни стран
Тысячи представительств
Миллионы машин в работе

В целях обеспечения клиентов оперативным, профессиональным и качественным обслуживанием компания Hugong построила обширную и интегрированную сервисную сеть по всему Китаю и всему миру. Мы постоянно обучаем специалистов и инженеров службы поддержки клиентов, а также внедрили системы для контроля всего процесса - от запроса на ремонт до урегулирования жалобы.

Стандарты качества

ISO9001/ISO14001/OHSAS 18001

Компания Hugong работает в соответствии с международными стандартами, производство полностью оснащено самым современным оборудованием с гибкими автоматическими линиями. Управление всем процессом происходит на основе внедренных систем: бережливого производства 5S, KAIZEN, ERP. В результате Hugong получил сертификаты ISO9001: 2008, ISO14001:2008 и OHSAS 18000:2007.



Как ведущий производитель оборудования для сварки и резки в Китае, Hugong находится на переднем крае разработки и определения национальных стандартов для ручных источников питания Tig сварки с ограниченной нагрузкой а также норм ЭМС для всех сварочных и режущих аппаратов, одобренных **CCC, CE, GS, ROHS, SAA, REACH, CSA, UL, VDE, SASO.**

История развития

Год 1958

В Шанхае начал работу завод по производству газосварочного оборудования. Выпускается первый станок для автоматической газовой резки металла – CG1-60.

Год 1998

Компания переименована в «Shanghai Hugong Electric Welding Machine Mfg Co., Ltd»

Год 1984

Выпущен первый станок газовой резки металла с программным обеспечением. Компания получает первую премию за новый продукт отличного качества и вторую премию за технологические инновации от национальной комиссии по машиностроению.

Год 2003

Компания попадает в список новых и высокотехнологичных предприятий.

Год 2009

Компания по производству газосварочного оборудования «Shanghai Gas Welding Equipment Co., Ltd» и компания по производству электросварочного оборудования «Shanghai Hugong Electric Welding Machine Mfg Co., Ltd» вошли в группу компаний, которая получила название «Shanghai Hugong Electric (Group) Co.,Ltd».

Год 2004

Шанхайский завод по производству газосварочного оборудования переименован в «Shanghai Gas Welding Equipment Co., Ltd».

Год 2005

Бренд HUGONG, включается в список Шанхайских известных торговых марок и становится первой компанией, производящей сварочное оборудование, кто получил такое признание.

Год 2010

Группа компаний HUGONG внесла 500 000 юаней в Шанхайский благотворительный фонд и создала благотворительный фонд «HUGONG». Компания приступила к третьему этапу расширения.

Год 2012

Центр НИОКР компании переименован в Шанхайский производственно-технологический центр.

Год 2016

Компания размещает свои акции на Шанхайской фондовой бирже и становится предприятием с самой крупной капитализацией в своем секторе.

Год 2020

Заключила договор с компанией ТСС, как эксклюзивного представителя сварочного оборудования в России.

Год 2013

Группа компаний HUGONG получила звание Экспертной рабочей станции в области сварочных технологий.

Год 2018

Основание компании Hugong Intelligent Technology (Suzhou) Co., Ltd. Торговая марка Hugong была включена в первую партию Шанхайского списка ключевых охраняемых торговых марок.



SINCE 1958

HUGONG

TOTAL WELDING AND CUTTING SOLUTIONS

MMA [SMAW]



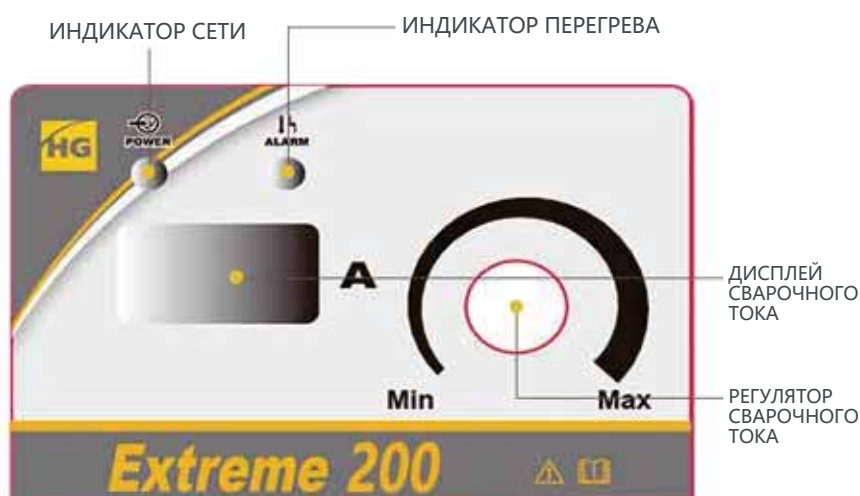


EXTREME 160 III/200 III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Переносной аппарат для Ручной Дуговой Сварки плавящимся электродом.
- Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов.
- Встроенные функции Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Отличные характеристики дуги и результат при сварке электродом от 1.6 мм до 4 мм.
- Индикатор сети и тепловой защиты.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Простое, понятное управление.
- Плавная регулировка тока.
- Цифровой дисплей.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Мощный встроенный вентилятор.
- Запатентованная технология, небольшие размеры.
- Плечевой ремень для переноски.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
EXTREME 160 III	220±15%	6.9	68	20-160	40%20%	3	1.6-4.0	315x102x176
EXTREME 200 III	220±15%	9.46	68	20-200	40%25%	3	1.6-4.0	315x102x176



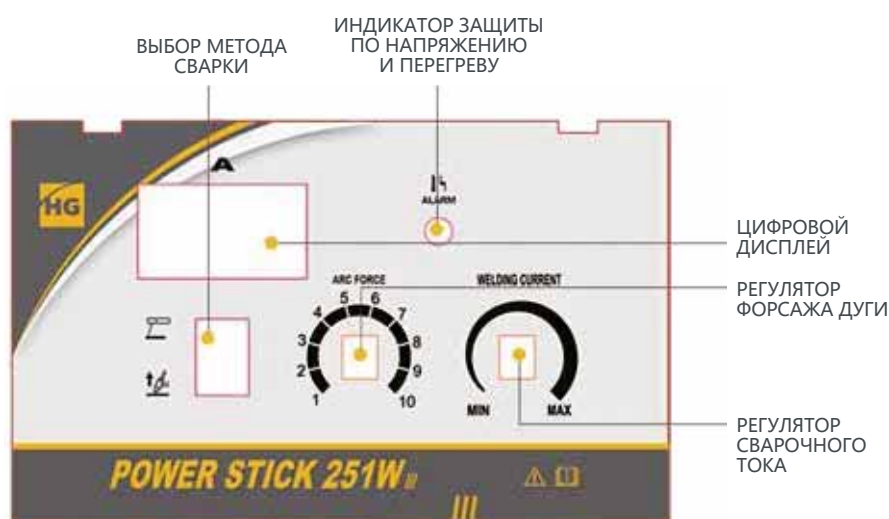
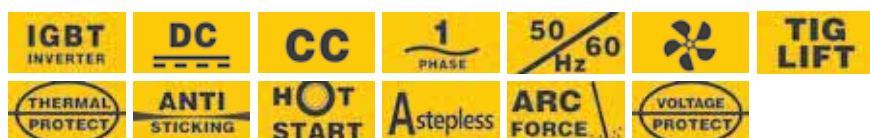
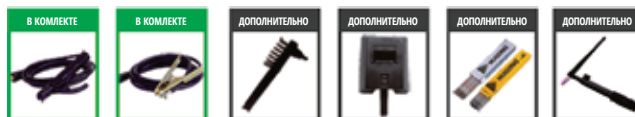
POWER STICK 251WIII

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Переносной аппарат для MMA и TIG сварки на постоянном токе.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Плавная регулировка тока.
- Высокая мощность и продолжительность работы.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Отличные характеристики дуги и результат при сварке электродом от 1.6 мм до 5 мм.
- Простое понятное управление.
- Цифровой дисплей.
- Переключатель режимов MMA / TIG Lift.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Мощный встроенный вентилятор.
- Запатентованная технология, небольшие размеры.
- Функция TIG-LIFT (поджиг дуги отрывом).

CE RoHS



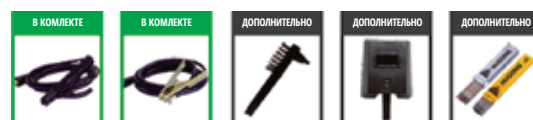
Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
POWER STICK 251W III	220±15%	11	80	30-250	60% / 30%	12	1,6-5	459x200x338



POWER STICK 250 III/300 III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Переносной аппарат для ручной дуговой сварки покрытым электродом на постоянном токе (MMA).
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Плавная регулировка тока.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Отличные характеристики дуги и результат при сварке электродом от 1.6 мм до 5 мм.
- Простое понятное управление.
- Цифровой дисплей.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Мощный встроенный вентилятор.
- Эргономичный дизайн и габариты.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
POWER STICK 250 III	380±15%	10,7	62	30-250	60% / 35%	18,7	1,6-5	550x240x420
POWER STICK 300 III	380±15%	16,6	62	30-300	60% / 35%	18,7	1,6-6	550x240x400



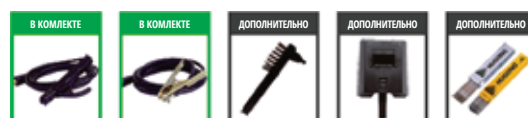
INVERDELTA 300III/400III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

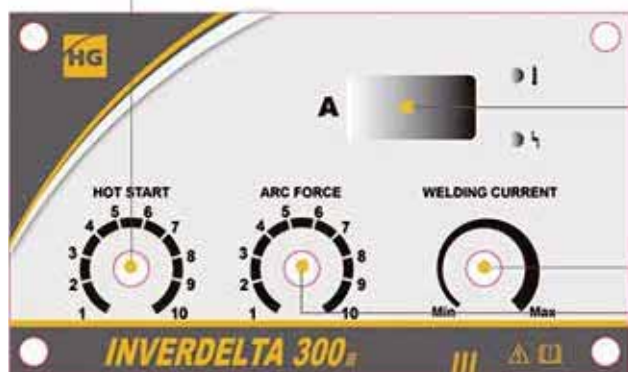


- Переносной аппарат для ручной дуговой сварки на постоянном токе.
- Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов.
- Регулируемый Горячий старт.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Плавная регулировка тока.
- Высокая мощность и продолжительность работы.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Отличные характеристики дуги и результат при сварке электродом от 1.6 мм до 6 мм.
- Простое понятное управление.
- Цифровой дисплей.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита.
- Индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Запатентованная технология, легкий вес и небольшие размеры.
- Глубокий провар при высокой скорости сварки.

CE RoHS



РЕГУЛЯТОР ГОРЯЧЕГО СТАРТА



ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ

РЕГУЛЯТОР СВАРОЧНОГО ТОКА

РЕГУЛЯТОР ФОРСАЖА ДУГИ



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
INVERDELTA 300III	380±15%	12,8	68	15-300	60% / 25%	17	1,6-6	510x240x420
INVERDELTA 400III	380±15%	19	68	15-400	60% / 25%	19	1,6-6	510x240x420

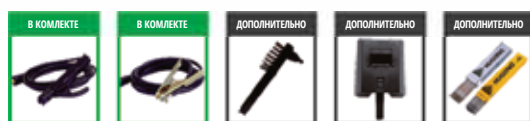


INVERDELTA 500WE/630WE

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Промышленный аппарат для MMA сварки на постоянном токе.
- Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов последнего поколения.
- Регулируемый Горячий старт.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Плавная регулировка тока.
- Высокая мощность и продолжительность работы.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей и строжки.
- Отличные характеристики дуги и результат при сварке электродом от 1.6 мм до 8 мм.
- Понятное управление.
- Цифровой дисплей.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Эргономичный дизайн.
- Легкое перемещение по цеху, оснащен колесами.
- Глубокий качественный провар.

РЕГУЛЯТОР
ГОРЯЧЕГО
СТАРТАРЕГУЛЯТОР
СВАРОЧНОГО
ТОКАРЕГУЛЯТОР
ФОРСАЖА
ДУГИ

Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
INVERDELTA 500WE	380±15%	26,4	80	25-500	60% / 35%	27,6	1,6-8	650x352x810
INVERDELTA 630WE	380±15%	35,6	80	25-630	60% / 25%	27,6	1,6-8	650x352x810

SINCE 1958



HUGONG

TOTAL WELDING AND CUTTING SOLUTIONS

MIG/MAG [GMAW] <<<

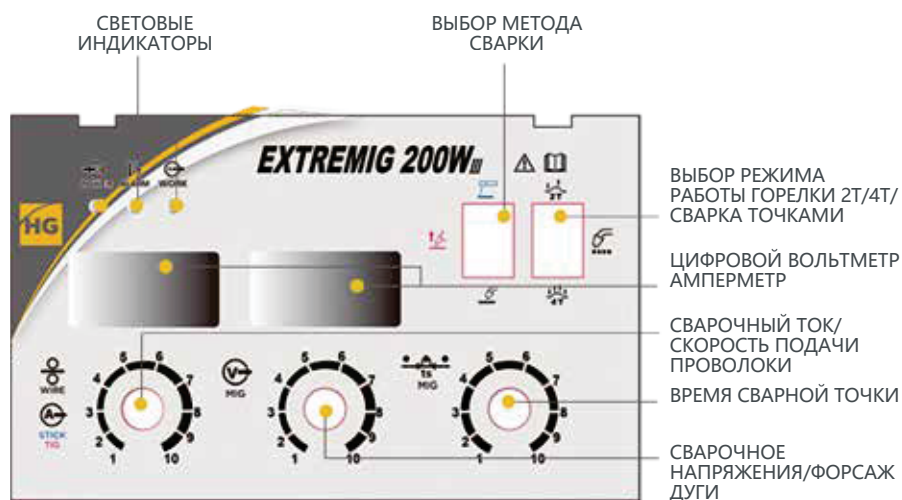
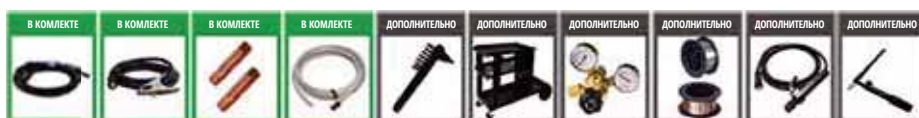




EXTREMIG 160W III/200W III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Компактный, легкий, многофункциональный сварочный аппарат.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки MIG/MAG, FCAW, MMA, TIG DC.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Возможна сварка алюминиевых сплавов.
- Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Режимы работы горелки 2T/4T, сварка точками.
- Точечная сварка в режиме MIG с регулировкой времени.
- Простое понятное управление.
- Цифровой дисплей тока и напряжения.
- Катушка проволоки – до 5 кг.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Быстрая смена полярности.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Легкий вес и небольшие габариты.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
EXTREMIG 160W III	220±15%	6,27	68	30-160	40% / 20%	10,5	0,6-1,0	490x190x335
EXTREMIG 200W III	220±15%	7,92	68	30-200	30% / 15%	10,5	0,6-1,0	490x190x335



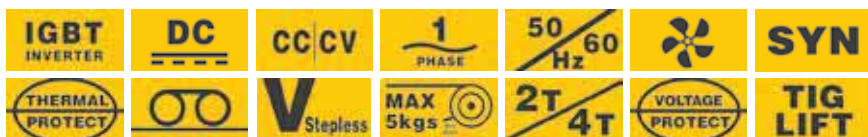
EXTREMIG 200 III LCD

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Компактный многофункциональный сварочный аппарат.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режим сварки MIG/MAG, FCAW, MMA, TIG DC с технологией Lift TiG.
- Синергетическое управление.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Возможна сварка алюминиевых сплавов.
- Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Точечная сварка в режиме MIG с регулировкой времени.
- Многофункциональный LCD дисплей.
- Режимы 2Т/4Т работы горелки.
- Вес катушки проволоки – до 5 кг.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Быстрая смена полярности.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью встроенного мощного вентилятора.
- Эргономичный дизайн, легкий вес и небольшие габариты.
- 4х-роликовый механизм подачи проволоки.

CE RoHS



ПРОВЕРКА
ГАЗА

ПРОТЯЖКА
ПРОВОЛОКИ

ЖК
ДИСПЛЕЙ



ГЛАВНОЕ МЕНЮ

ВОЗВРАТ НА ШАГ
НАЗАД

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
РЕГУЛЯТОР

ПОДСТРОЙКА
НАПРЯЖЕНИЯ



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
EXTREMIG 200 III LCD	220±15%	8,2	69	40-200	40% / 20%	19,6	0,6-1,0	550x245x405



PMIG 200 III

КОМПАКТНЫЙ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки MIG/MAG, PULSE MIG, DOUBLE PULSE MIG, FCAW, MMA.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов.
- Синергетическое управление.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА АППАРАТА ПО ЗАДАНЫМ ВНЕШНИМ ПАРАМЕТРАМ:

- Свариваемый материал, защитный газ, диаметр проволоки, толщина изделия.

РАСШИРЕННЫЕ РУЧНЫЕ НАСТРОЙКИ ПО 25 ПАРАМЕТРАМ:

- Выбор метода сварки.
- Толщина изделия.
- Сварочное напряжение.
- Сварочный ток.
- Скорость подачи проволоки.
- Длина дуги.
- Индуктивность.
- Форсаж дуги.
- Сварочный материал.
- Диаметр проволоки.
- Режимы работы горелки 2T/4T, SP 4T, сварка точками.
- Стартовый ток.
- Время нарастания тока со стартового до базового.
- Время отжига проволоки.
- Замедленная подача проволоки при поджиге дуги.
- Время сварной точки.
- Время между точками.
- Частота импульса.
- Амплитуда импульса.
- Пиковый ток.
- Ток паузы.
- Функция VRD on/off (снижение напряжения х.х.).
- Время продувки газом до сварки.
- Время продувки газом после сварки.

- Аппарат оснащен встроенным механизмом подачи проволоки.
- Вес бухты проволоки – до 5 кг.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Быстроразъемное соединение газового шланга.
- Быстрая смена полярности.
- Индикатор сети.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
PMIG 200 III	220±15%	8,3	71	30-200	40% / 20%	10,5	0,8/1,0/1,2	490x190x335

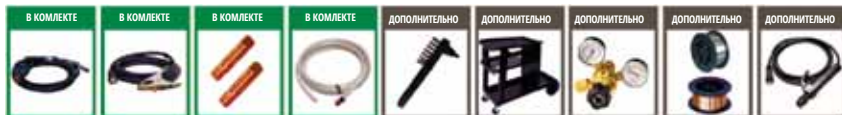


NB 251K

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Сварочный аппарат для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки (MMA).
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Регулировка индуктивности (Форсаж дуги).
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Цифровые дисплей сварочного тока и напряжения.
- Синергетическое управление для стали, для проволок 0,8 и 1,0 мм.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Быстроразъемное подключение защитного газа.
- Легкая смена полярности на панели управления.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Встроенный подающий механизм.
- Установка катушки весом до 20 кг.
- Кнопка холостой протяжки сварочной проволоки.
- Розетка 36В для подогревателя газа.
- Высокая мощность и продолжительность работы.
- Современный дизайн, небольшой вес, ручка для переноски.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
NB 251K	220±15%	10,6	56	50-250	60% / 35%	25	0,6-1,2	510x243x492

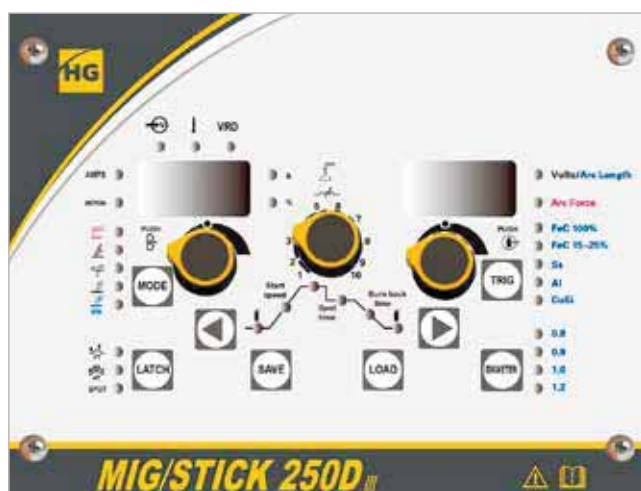
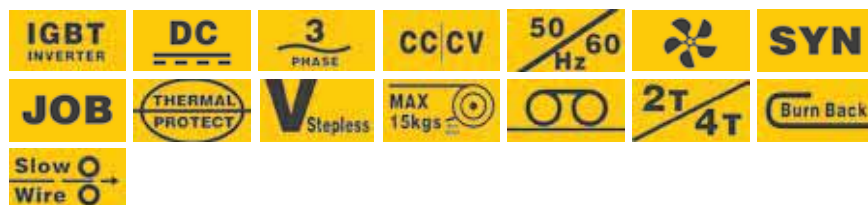


MIG/STICK 250D III / 251D III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Промышленный multifunctional сварочный аппарат с эргономичным дизайном и тележкой.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки MIG/MAG, SYN MIG, SPOOL GUN MIG, MIG SPOT, FCAW, MMA, TIG.
- Синергетическое управление.
- Сварка алюминия и его сплавов, а так же MIG пайка
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Сохранение настроек в память.
- Розетка 36В для подогревателя газа.
- Цифровой дисплей.
- Быстрая смена полярности.
- Индикатор режима VRD.
- Индикатор перегрева.
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Встроенная термальная защита.
- Аппарат оснащен колесами.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
MIG/STICK 251D III	220±15%	8,9	67	30-200	80% / 60%	52	0,6-1,2	990x495x720
MIG/STICK 250D III	380±15%	8,9	67	30-250	80% / 60%	47	0,6-1,2	990x495x720



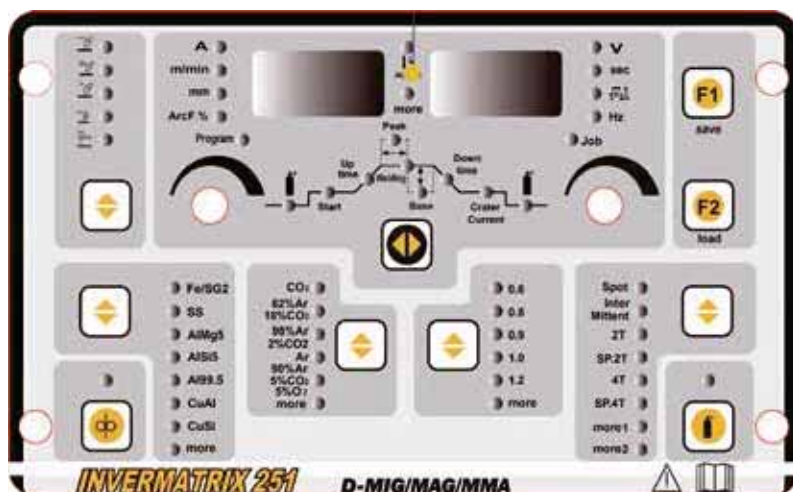
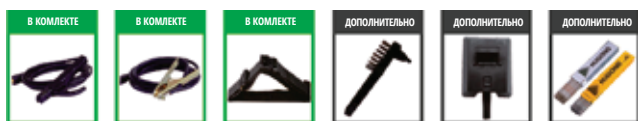
INVERMATRIX 251

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Промышленный многофункциональный сварочный аппарат с эргономичным дизайном и тележкой.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки MIG/MAG, MIG Пайка, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG, MMA.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов.
- Синергетическое управление MIG/MAG, MIG Пайка, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG/
- Возможность запоминания и вызова программ функция JOB.
- Режимы работы 2T, SP 2T, 4T, SP 4T.
- Регулировки динамики дуги, продувки газа, заварки кратера.
- Функция отжига проволоки Burn Back

CE RoHS



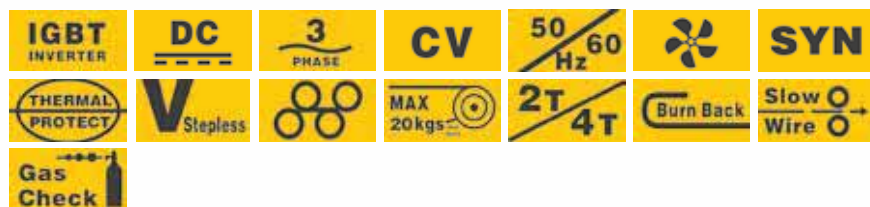
Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
INVERMATRIX 251	220	7.5	77	20-250	100% / 60%	49	0,6-1,2	935x485x870



INVERMIG 350 III / 500S III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сварочный аппарат для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки (MMA).
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Синергетическое управление для стали.
- Ручное управление настройками.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Регулировка индуктивности.
- Режимы работы горелки 2Т/4Т.
- Цифровой дисплей сварочного тока и напряжения.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Индикатор сети.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки.
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора.
- На колесиках, с площадкой под газовый баллон.
- Розетка 36В для подогревателя газа.
- Запатентованная технология, высокая мощность и продолжительность работы.
- Мобильность аппарата обеспечена тележкой под газовый баллон.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



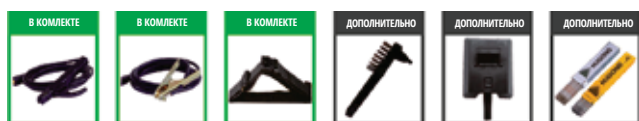
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
INVERMIG 350 III	380±15%	16,8	73	40-350	80% / 60%	50	0,8-1,6	930x420x1130
INVERMIG 500S III	380±15%	27,5	73	40-500	80% / 60%	50	0,8-1,6	930x420x1130



CE RoHS



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ



INVERMIG 500 III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сварочный аппарат для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки (MMA).
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Синергетическое управление для стали.
- Ручное управление настройками.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Встроенный Горячий старт и Антизалипание электрода.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Регулировка индуктивности.
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Цифровой дисплей сварочного тока и напряжения.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Индикатор сети.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Розетка 36V для подогревателя газа.
- Тележка с площадкой под газовый баллон 40 л.
- Консольная система конструкции тележки.
- Блок жидкостного охлаждения и подающее устройство в базовой комплектации.
- Поставляется в собранном виде на тележке.
- Высокая мощность и продолжительность работы.

Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
INVERMIG 500 III	380±15%	27,5	73	40-500	80% / 60%	91	0,8-1,6	1110x470x1580

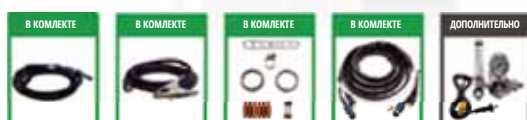


CE RoHS

SUPERMATRIX 350 III / 500 III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сварка стальной, нержавеющей, алюминиевой и порошковой видами проволоки.
- Многофункциональный сварочный аппарат.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки MIG/MAG, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG, MMA.
- Режимы работы 2T, SP 2T, 4T, SP 4T, сварка точками.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов.
- Синергетическое управление MIG/MAG, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG.
- Технологии контроля формы импульса.
- Возможность обновления ПО.
- Сохранение в памяти более 100 программ сварки.
- Аппарат имеет возможность работать со сварочными роботами всех типов.
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ

Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
SUPERMATRIX 350 III	380±15%	16,8	80	30-350	80% / 60%	91	0,8-1,6	1133x498x1508
SUPERMATRIX 500 III	380±15%	27,5	73	40-500	60% / 40%	91	0,8-1,6	1110x470x1580

SINCE 1958



HUGONG

TOTAL WELDING AND CUTTING SOLUTIONS

TIG [GTAW]



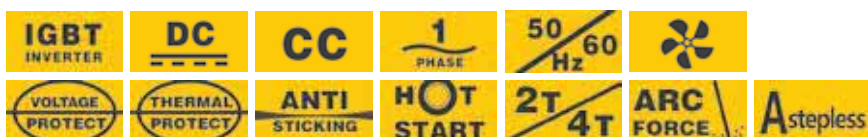


ETIG 200 III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Переносной аппарат для аргонодуговой и ручной дуговой сварки на постоянном токе.
- Современный дизайн, высокая мощность и производительность.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки TIG, MMA.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Высокочастотный поджиг дуги.
- Функция регулировки длительности продувки газом до и после сварки.
- Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки.
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Эргономичный дизайн, небольшой вес и компактные размеры.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
ETIG 200 III	220±15%	7,7	82	10-200	60% / 30%	6,8	1-3,2	394x154x293

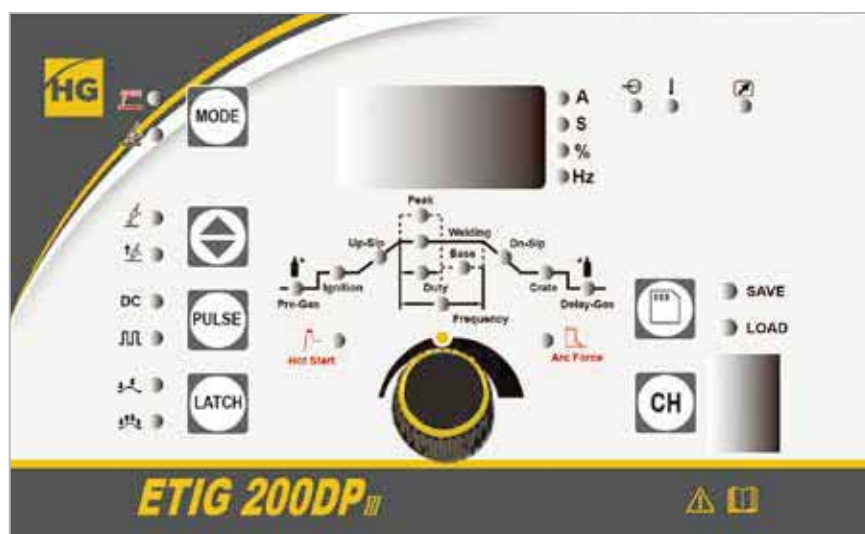


ETIG 200DP III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Переносной аппарат для импульсной аргодуговой и ручной дуговой сварки.
- Современный дизайн, высокая мощность и производительность.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режим сварки TIG, PULSE TIG, MMA.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Функция настройки всех параметров процесса TIG сварки:
- Время предпродувки 0 – 5 сек, постпродувки 1 – 15 сек.
- Время нарастания тока 0 – 15 сек, спада тока 0 – 25 сек.
- Регулируемый стартовый, рабочий и ток заварки кратера.
- Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE.
- Регулировка частоты импульса 0,2 – 200 Гц.
- Регулировка баланса импульса 10% – 90%.
- Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки.
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Выбор типа поджига дуги TIG LIFT / TIG HF.
- Сохранение настроек в память.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Эргономичный дизайн, небольшой вес и компактные размеры.



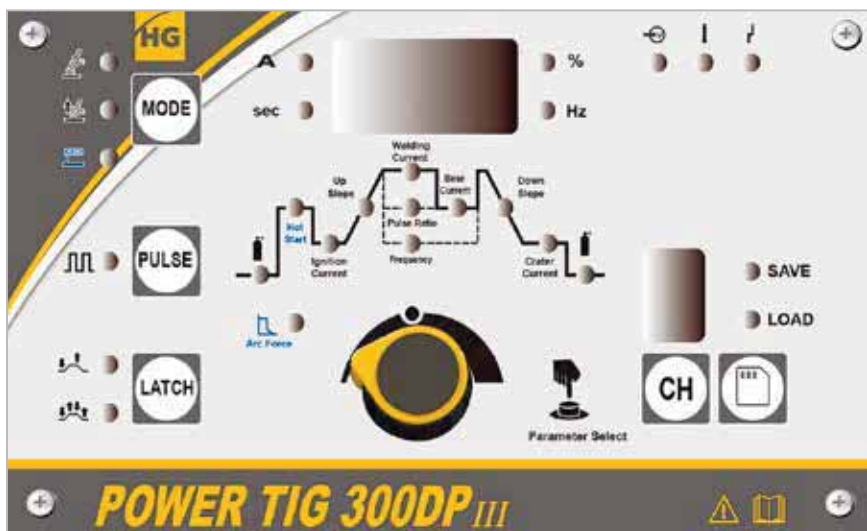
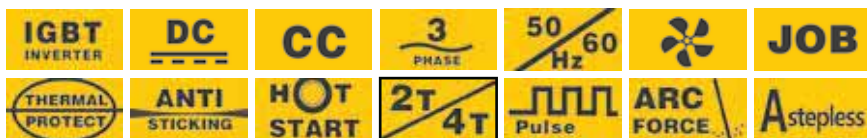
Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
ETIG 200DP III	220±15%	7,4	82	10-200	60% / 30%	10	1-3,2	472x185x340



POWER TIG 300DP III

РАСШИРЕННЫЕ РУЧНЫЕ НАСТРОЙКИ ПО 25 ПАРАМЕТРАМ:

- Промышленный многофункциональный сварочный аппарат.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Сварочные процессы TIG, PULSE TIG, MMA.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Функция настройки всех параметров процесса TIG сварки:
- Время предпродувки 0 – 5 сек, постпродувки 0 – 30 сек.
- Время нарастания тока 0 – 15 сек, спада тока 0 – 25 сек.
- Регулируемый стартовый, рабочий и ток заварки кратера.
- Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE.
- Регулировка частоты импульса 0,5 – 200 Гц.
- Регулировка баланса импульса 15% – 85%.
- Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки.
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Выбор типа поджига дуги TIG LIFT / TIG HF.
- Сохранение настроек в память.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора.
- Возможность дополнительного водяного охлаждения источника тока.
- Запатентованная технология, небольшой вес и компактные размеры.
- Современный эргономичный дизайн, высокая мощность и производительность.



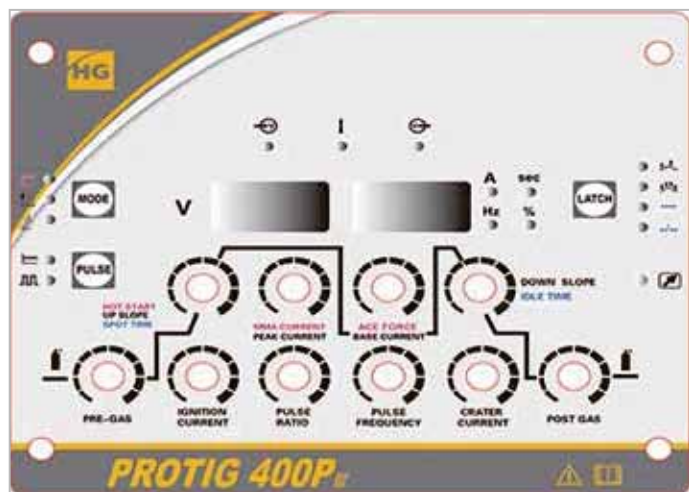
Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
POWER TIG 300DP III	380±15%	12,8	68	10-300	60% / 35%	18	1-4	508x241x408



PROTIG 400P III

РАСШИРЕННЫЕ РУЧНЫЕ НАСТРОЙКИ ПО 25 ПАРАМЕТРАМ:

- Промышленный многофункциональный сварочный аппарат.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки TIG, PULSE TIG, MMA.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей.
- Функция настройки всех параметров процесса TIG сварки:
- Время предпродувки 0.3 – 10 сек, постпродувки 0,5 – 25 сек.
- Время нарастания тока 0 – 10 сек, спада тока 0 – 10 сек.
- Регулируемый стартовый, рабочий и ток заварки кратера.
- Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE.
- Регулировка частоты импульса 0,5 – 250 Гц.
- Регулировка баланса импульса 0% – 100%.
- Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки.
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Выбор типа поджига дуги TIG LIFT / TIG HF.
- Разъем 5 пин для подключения TIG-педали дистанционного управления.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Современный дизайн, высокая мощность и производительность.
- Тележка и блок жидкостного охлаждения в базовой комплектации.

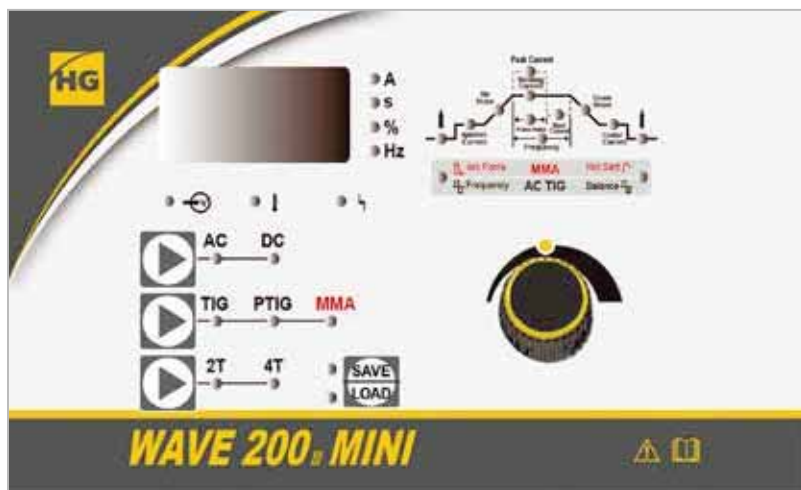


Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
PROTIG 400P III	380±15%	18,1	73	20-400	100% / 60%	91	1-4	1080x470x1265



WAVE 200 III MINI

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Компактный многофункциональный сварочный аппарат.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки TIG, PULSE TIG, PULSE TIG AC/DC, MMA.
- Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов.
- Функция настройки всех параметров процесса TIG сварки:
- Время предпродувки 0,3 – 10 сек, постпродувки 0,5 – 25 сек.
- Время нарастания тока 0 – 10 сек, спада тока 0 – 10 сек.
- Регулируемый стартовый, рабочий и ток заварки кратера.
- Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE.
- Регулировка частоты импульса при 0,2 – 500 Гц.
- Регулировка баланса импульса 10% – 90%.
- Частота переменного тока 50 – 150 Гц.
- Баланс переменного тока 50% – 85%.
- Регулировка частоты импульса при переменном токе 0,2 – 20 Гц.
- Регулировка баланса импульса при переменном токе 10% – 90%.
- Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки.
- Сохранение выбранных настроек в память.
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Выбор типа поджига дуги TIG HF.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Запатентованная технология.
- Эргономичный дизайн, компактный размер и легкий вес.

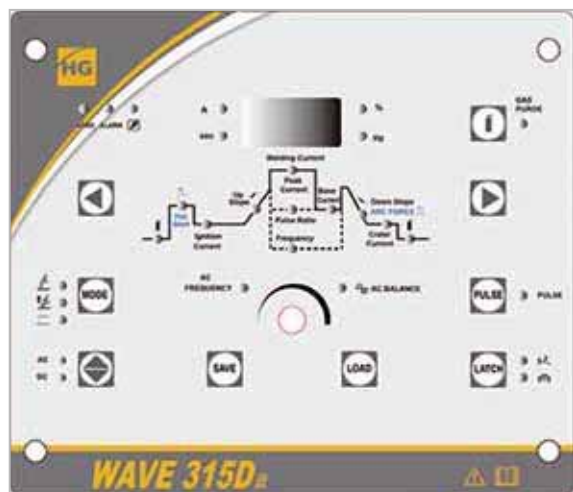
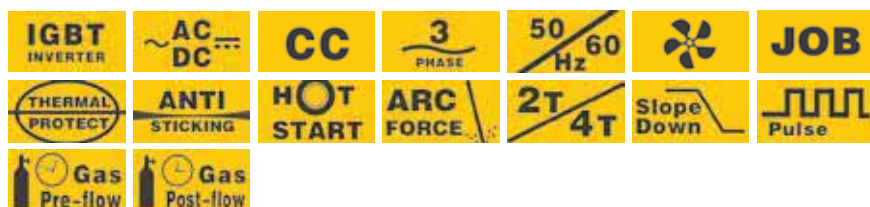
Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
WAVE 200 III MINI	220±15%	7,4	62	10-200	35% / 20%	16,1	1-3,2	458x200x338



WAVE 315D III

РАСШИРЕННЫЕ РУЧНЫЕ НАСТРОЙКИ ПО 25 ПАРАМЕТРАМ:

- Промышленный многофункциональный сварочный аппарат.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки TIG, PULSE TIG, PULSE TIG AC/DC, MMA.
- Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов.
- Функция настройки всех параметров процесса 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.
- Регулируемый пиковый и базовый ток при TIG PULSE.
- Регулировка частоты импульса при 0,1 – 250 Гц.
- Регулировка баланса импульса 10% – 90%.
- Частота переменного тока 30 – 100 Гц.
- Баланс переменного тока 20% – 60%.
- Регулировка частоты импульса при переменном токе 0,1 – 20 Гц.
- Регулировка баланса импульса при переменном токе 10% – 90%.
- Регулируемый Горячий старт и Форсаж дуги для MMA сварки.
- Режимы работы горелки 2T/4T.
- Выбор типа поджига дуги TIG LIFT / TIG HF.
- Сохранение настроек в память.
- Разъем для подключения TIG педали 5 пин.
- Индикатор сети.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью встроенного мощного вентилятора.
- Современный дизайн, высокая мощность и производительность.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
WAVE 315D III	380±15%	14,5	70	10-315	60% / 35%	87	1-4	1080x470x1265



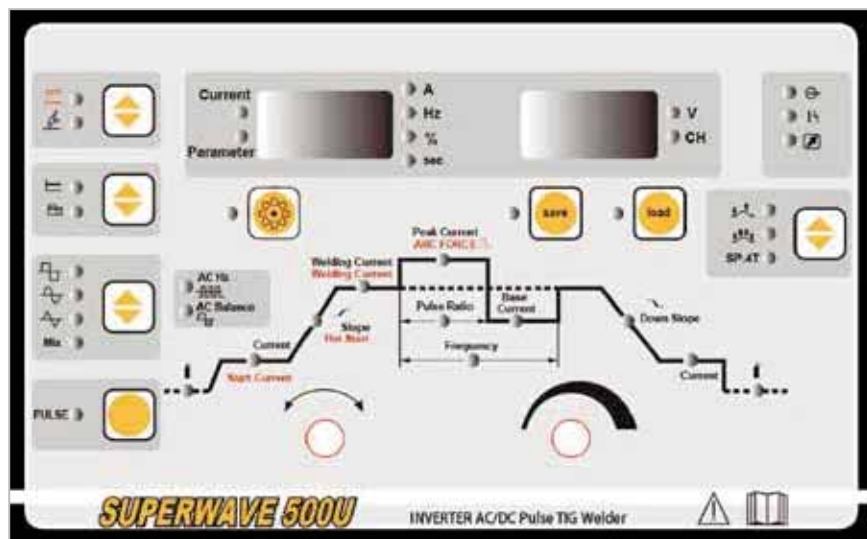
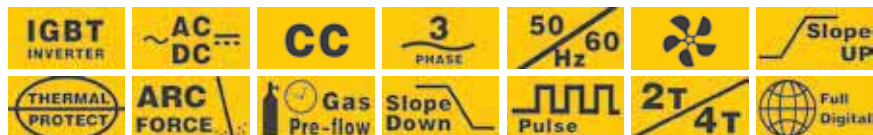
SUPERWAVE 500 U

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Промышленный сварочный аппарат с эргономичным дизайном и тележкой.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Режимы сварки TIG AC/DC, TIG PULSE, MMA.
- Оптимально подходит для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей.
- Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов.
- Выбор типов волн переменного тока для тонких деталей, плохо очищенных и тихая дуга.
- Регулировки предпродувки газа и постпродувки газа.
- Регулировка нарастания и снижения сварочного тока.
- Регулировки пикового и базового тока.
- Регулировка частоты импульса.
- Регулировка частоты переменного тока.
- Регулировка баланса переменного тока.
- Возможность запоминания и вызова программ функция JOV.
- Режимы работы горелки 2T, 4T.
- Возможно использовать ножную педаль

CE RoHS



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	ДхШхВ (мм)
SUPERWAVE 500 U	380	26,3	79	25-500 AC 15-500 DC	100% / 60%	72	1-6	740x430x810

SINCE 1958



HUGONG

TOTAL WELDING AND CUTTING SOLUTIONS

PLASMA CUTTERS





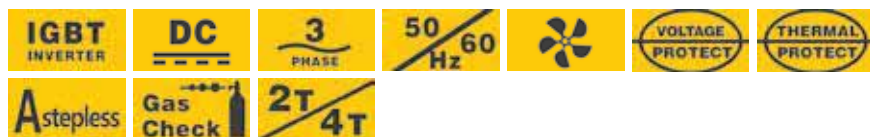
POWER CUT 40K

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Переносной аппарат для воздушно-плазменной резки.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Резка любых токопроводящих металлов толщиной до 15 мм.
- Толщина качественного реза до 10 мм.
- Время постпродувки 5-10 сек.
- Индикатор сети и тепловой защиты.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Простое, понятное управление.
- Плавная регулировка тока.
- Дисплей тока реза.
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора.
- Эргономичный дизайн, легкий вес и небольшие размеры.
- Установленный редуктор осушитель с манометром давления газа.
- Быстроразъемное подключение газового шланга.
- Плечевой ремень и ручка для переноски.

CE RoHS



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Толщина реза, максимальная/рекомендованная (мм)	ДхШхВ (мм)
POWERCUT 40K	220±15%	6,4	280	15-40	100% / 60%	10	15/10	440x250x290

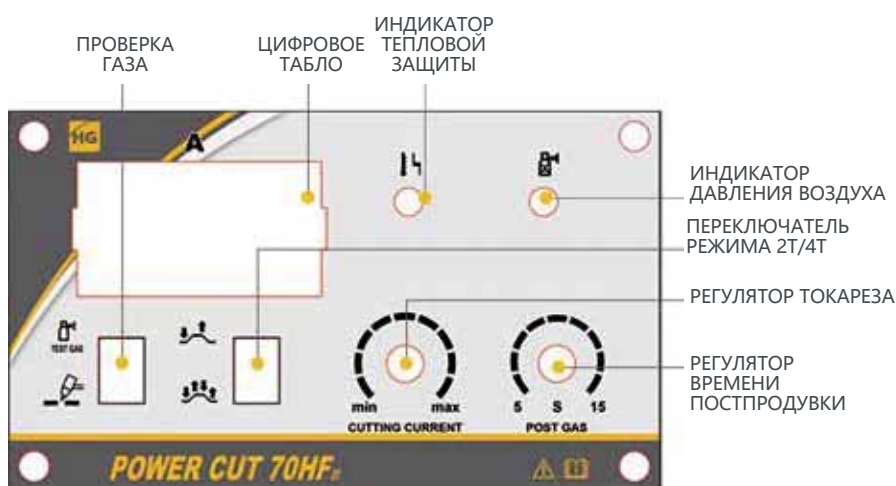
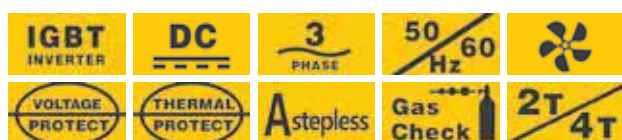


POWER CUT 70 HF III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Переносной аппарат для воздушно-плазменной резки.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Максимальная толщина реза до 25 мм.
- Толщина металла при чистом резе 17 мм.
- Интуитивное понятное управление.
- Плавная регулировка тока.
- Цифровой дисплей.
- Режим работы 2Т/4Т.
- Проверка давления газа.
- Регулируемое время постпродувки 5 – 15 сек.
- Подключение плазмотрона через центральный адаптер.
- Индикатор тепловой защиты.
- Индикатор низкого давления воздуха.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора.
- Эргономичный дизайн, легкий вес и небольшие размеры.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Толщина реза, максимальная/рекомендованная (мм)	ДхШхВ (мм)
POWER CUT 70 HF III	380±15%	9,4	330	25-70	100% / 60%	22,7	25 / 17	550x245x405

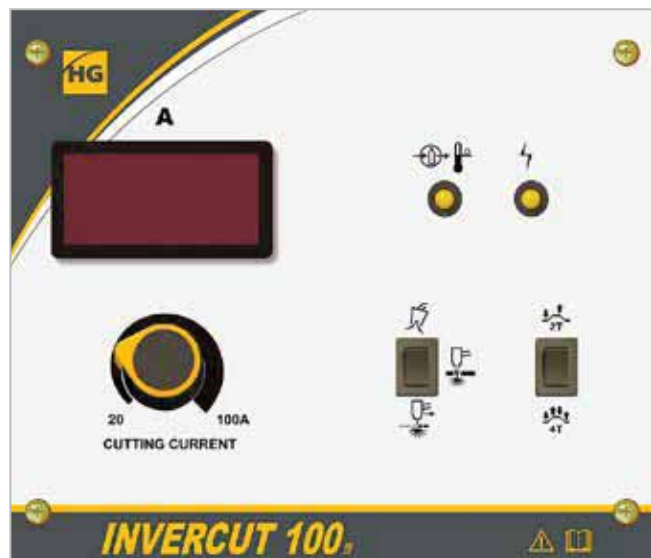


INVERCUT 100 III

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Промышленный аппарат для воздушно-плазменной резки.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Резка токопроводящих металлов толщиной до 40 мм.
- Толщина металла при чистом резе 25 мм.
- Простое, понятное управление.
- Плавная регулировка тока.
- Дисплей тока реза.
- Режим работы 2Т/4Т.
- Функция тестовой проверки давления воздуха
- Есть отдельный режим для резки сетки.
- Автоматическая постпродавка.
- Подключение плазмотрона через центральный адаптер.
- Индикатор тепловой защиты.
- Индикатор низкого давления воздуха.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора.
- Легкое перемещение на установленных колесах.
- Запатентованная технология, высокая производительность.



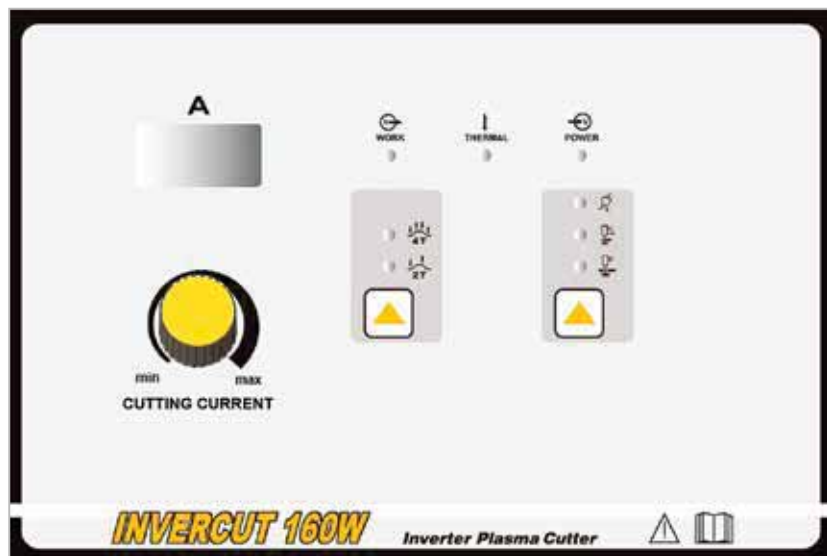
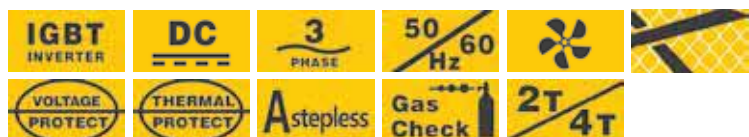
Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Толщина реза, максимальная/рекомендованная (мм)	ДхШхВ (мм)
INVERCUT 100 III	380±15%	18,5	284	20-100	100% / 60%	38	40/25	576x300x675



INVERCUT 160W

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Промышленный аппарат для воздушно-плазменной резки.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Резка токопроводящих металлов толщиной до 60 мм.
- Толщина металла при чистом резе до 30 мм.
- Простое, понятное управление.
- Плавная регулировка тока.
- Дисплей тока реза.
- Режим работы 2Т/4Т.
- Функция тестовой проверки давления воздуха.
- Есть отдельный режим для резки сетки.
- Автоматическая постпродувка.
- Подключение плазмотрона через центральный адаптер.
- Индикатор тепловой защиты.
- Индикатор низкого давления воздуха.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора.
- Легкое перемещение на установленных колесах.
- Запатентованная технология, высокая производительность.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Толщина реза, максимальная/рекомендованная (мм)	ДхШхВ (мм)
INVERCUT 160W	380±15%	26,9	340	20-160	100% / 60%	58	60/30	680x390x800

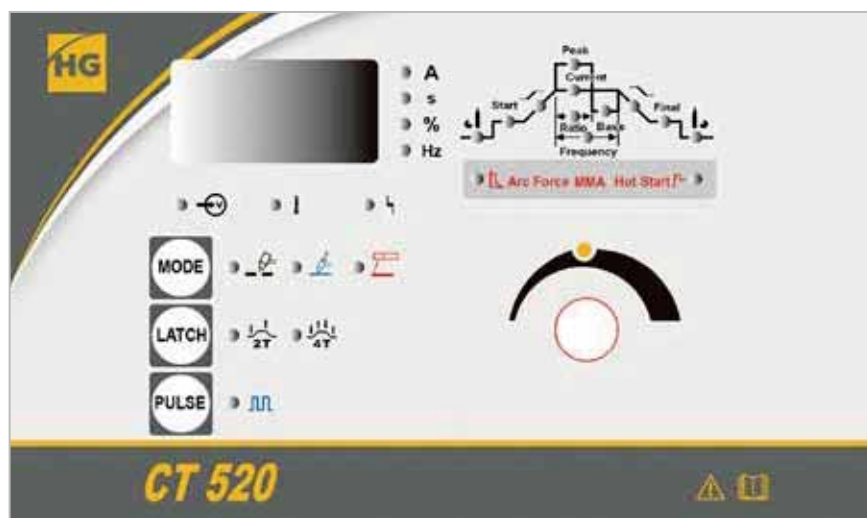


СТ 520

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА



- Портативный многофункциональный инверторный сварочный аппарат и плазморез.
- 3 в 1: CUT, PULSE TIG, MMA.
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Высокочастотный поджиг (TIG HF) и PULSE TIG обеспечивают идеальный чешуйчатый шов даже для тонких металлов.
- Отличные показатели сварки и резки углеродистых сталей, низколегированных и нержавеющей сталей, а также алюминия.
- Идеально подходит для резки металлов.
- Современный эргономичный дизайн, компактный размер и легкий вес.
- Регулируемый Arc Force и Hot Start для режима MMA.
- Встроенная термическая защита, индикатор перегрева.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Охлаждение с помощью мощного встроенного вентилятора.
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей.
- Интуитивно понятное управление.



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 40°C	Вес (кг) нетто	Толщина реза, максимальная/рекомендованная (мм)	ДхШхВ (мм)
CT 520	230	8,8	70/285	10-200/10-50	40%	12	1,6 / 4,0	470x200x350



SINCE 1958

HUGONG

TOTAL WELDING AND CUTTING SOLUTIONS

SAW ARC WELDERS





ARMADA N

ОПИСАНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

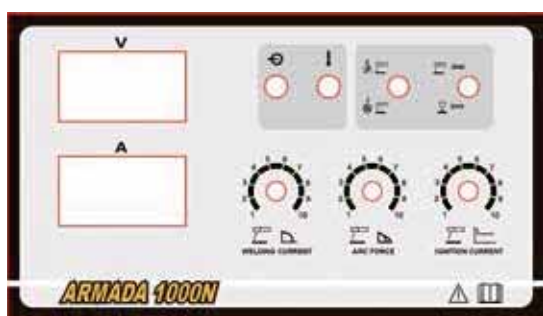
- Промышленный multifunctional сварочный аппарат, состоящий из мощного источника тока и сварочного трактора.
- Сварочные процессы: автоматическая сварка под флюсом SAW, ручная дуговая сварка (MMA), воздушная строжка (Googing).
- Инверторная технология на базе IGBT транзисторов последнего поколения.
- Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных, нержавеющей сталей больших толщин.
- Высокая скорость сварки и большая глубина проплавления
- Скорость сварки, м/ч 10-130.

ОСОБЕННОСТИ ИСТОЧНИКА ТОКА:

- Регулируемый Горячий старт.
- Регулируемый Форсаж дуги.
- Выбор ВАХ, постоянное напряжение / ток.
- Цифровой дисплей сварочного тока и напряжения.
- Индикатор сети.
- Встроенная защита от скачков напряжения.
- Встроенная термальная защита, индикатор перегрева.
- Для легкого перемещения предусмотрены колеса и такелажные проушины.
- Большая глубина проплавления.



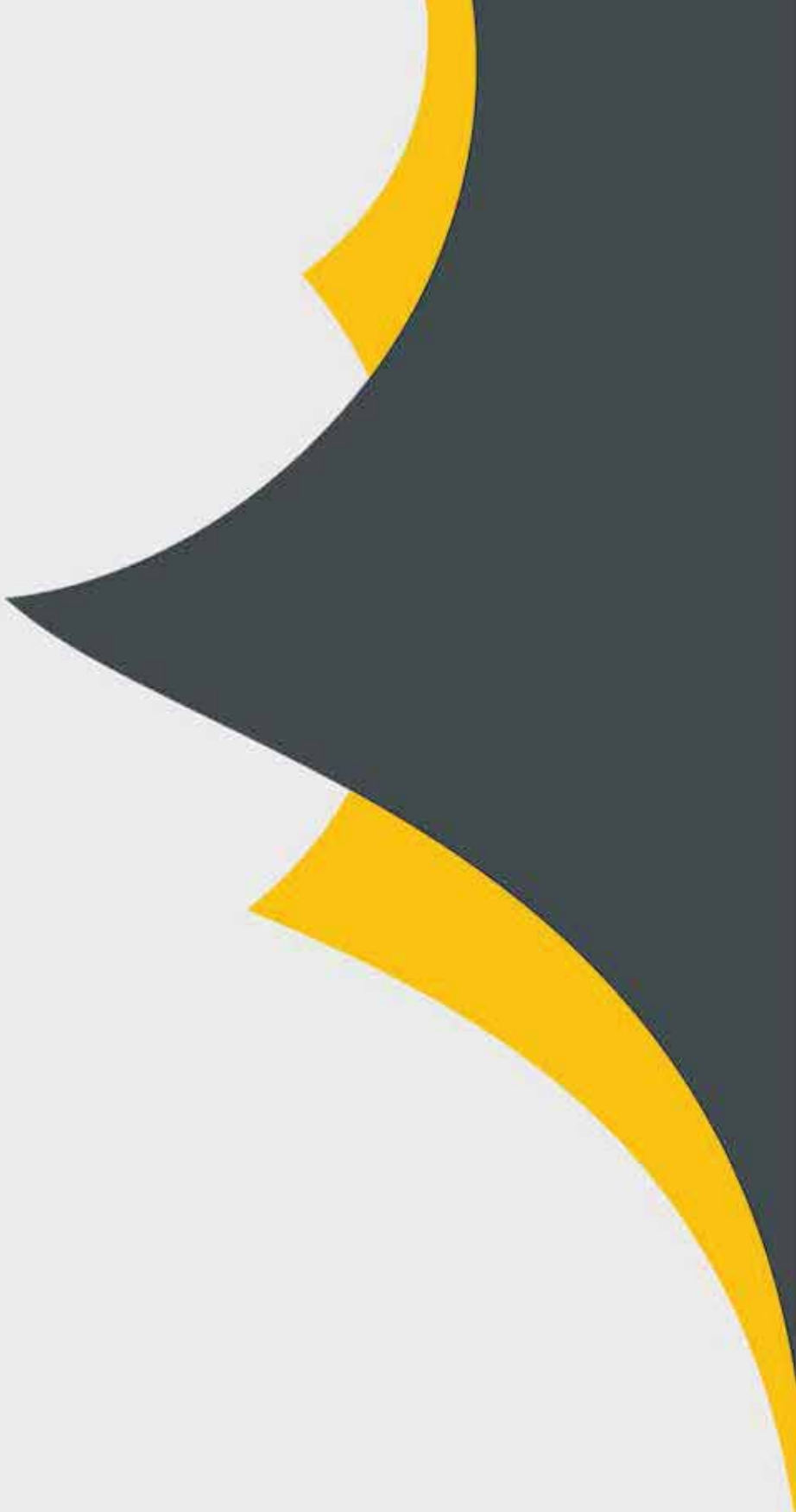
ПАНЕЛЬ
УПРАВЛЕНИЯ
ИСТОЧНИКА
ТОКА



ПАНЕЛЬ
УПРАВЛЕНИЯ
ТРАКТОРА



Модель	Входное напряжение (В)	Максимальное потребление (кВА)	Напряжение холостого хода (В)	Диапазон регулировки тока (А)	ПН % на максимальном токе при 20°C/40°C	Вес (кг) нетто	Диаметр проволоки (мм)	ДхШхВ (мм)
ARMADA 630N	380±15%	36,9	84	50-630	100% / 100%	115	2,0 – 4,0	840x380x900
ARMADA 1000N	380±15%	53,3	84	60-1000	100% / 100%	115	2,0 – 6,0	840x380x900
ARMADA 1250N	380±15%	69,8	84	60-1250	100% / 100%	115	2,0 – 6,0	840x380x900



Все права защищены.
Воспроизведение
в любом виде,
в целом или частично,
без предварительного
письменного разрешения
категорически запрещено.

Версия 0.001