



### СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ HUGONG MIG/STICK 251D III (220V)

| Свойство                                     | Значение   |
|--|--|
| Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)      | 1035x495x735   |
| Степень защиты                               | IP21S  |
| Гарантия, срок (мес)                         | 60   |
| Сварочный ток MMA, А                         | 20-200   |
| Диаметр проволоки, мм                        | 0.6-1.2  |
| ПВ, %  | 80% (20°C) / 60% (40°C)                                    |
| Сварочный ток MIG, А                         | 30-250   |
| Регулировка сварочного напряжения для MIG, В | 15.5-26.5  |
| Класс изоляции                               | F  |
| Артикул                                      | 033244   |
| Масса катушки, кг                            | 15   |
| Сварочный ток TIG, А                         | 15-250   |
| Масса брутто, кг                             | 52   |
| Диаметр электрода TIG, мм                    | 3.2  |
| Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)               | 990x495x720  |
| Диаметр электрода, мм                        | 1.6-4  |
| Потребление максимальное, кВА                | 8.9  |
| Режимы сварки                                | MIG/MAG, SYN MIG, SPOOL GUN MIG, SPOT, FCAW, MMA, LIFT TIG |

|                              |                                      |
|------------------------------|--------------------------------------|
| Серия                        | HUGONG                               |
| Напряжение сети              | 220В ± 15%                           |
| Масса, кг                    | 47                                   |
| Напряжение холостого хода, В | 67                                   |
| Вид номенклатуры             | Товар                                |
| Тип номенклатуры             | Товар                                |
| Номенклатурная группа        | 88bcf721-f754-11ea-80f0-92aabd7a84a7 |
| Серия номенклатуры           | HUGONG                               |

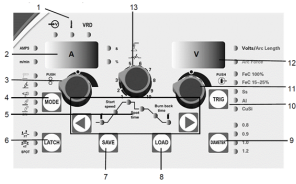
**HUGONG MIG/STICK 251D III** - Промышленный синергетический инверторный сварочный полуавтомат, идеальные сварочные швы. Данный аппарат имеет защиту от скачков напряжения. Высокая стабильность сварки в реальном времени, простое интуитивно понятное управление сварочными параметрами. Подходит для сварки нелегированных, низколегированных и высоколегированных материалов. Данный аппарат подойдет как профессионалу так и новичку. 4 - роликовый подающий механизм с мощным электромотором и алюминиевым литым корпусом. Встроенные программы для алюминия, малоуглеродистой стали, нержавеющей стали, МИГ-пайки (CuSi3). Идеален для сварки тонколистовых металлов.

## УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

### УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ АППАРАТА

#### ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ





### 1. ИНДИКАТОРЫ СОСТОЯНИЯ АППАРАТА:

**ИНДИКАТОР ПИТАНИЯ.** КОГДА АППАРАТ ВКЛЮЧЕН В СЕТЬ ИНДИКАТОР ЗАГОРАЕТСЯ.

**ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА.** КОГДА ИНДИКАТОР ЗАГОРАЕТСЯ, ОН ПОКАЗЫВАЕТ, ЧТО МАШИНА ПЕРЕГРУЖЕНА И ТЕМПЕРАТУРА ВНУТРИ АППАРАТА СЛИШКОМ ВЫСОКАЯ. ПОДАЧА СВАРОЧНОГО ТОКА ПРЕКРАТИТСЯ, НО ВЕНТИЛЯТОР ОХЛАЖДЕНИЯ ПРОДОЛЖИТ РАБОТАТЬ. КОГДА ТЕМПЕРАТУРА ВНУТРИ АППАРАТА ПОНИЗИТСЯ, ИНДИКАТОР ПОГАСНЕТ И МОЖНО БУДЕТ ПРОДОЛЖИТЬ РАБОТУ.

**ИНДИКАТОР VRD.** КОГДА ИНДИКАТОР ГОРИТ, ОН ПОКАЗЫВАЕТ, ЧТО НА ВЫХОДНЫХ КЛЕММАХ БЕЗОПАСНОЕ ПОНИЖЕННОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА. ОН ОТКЛЮЧИТСЯ ПРИ НАЧАЛЕ СВАРКИ.

### 2. ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ ОТОБРАЖАЕТ ВЫБРАННЫЕ

**ПАРАМЕТРЫ.** РЯДОМ С ДИСПЛЕЕМ РАСПОЛОЖЕНЫ ИНДИКАТОРЫ ПАРАМЕТРОВ. ИНДИКАТОР ЗАГОРАЕТСЯ, КОГДА ПАРАМЕТР ОТОБРАЖАЕТСЯ НА ДИСПЛЕЕ. AMPS - АМПЕРЫ, М/МИН - СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ, S - СКУНДЫ, % - СООТНОШЕНИЕ ВЕЛИЧИН.

### 3. МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ:

- В РЕЖИМАХ MMA/TIG/MIG ДЛЯ УСТАНОВКИ СВАРОЧНОГО ТОКА
- В РЕЖИМАХ MANUAL MIG (РУЧНАЯ НАСТРОЙКА) И SPOOL GUN ДЛЯ УСТАНОВКИ СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
- В РЕЖИМЕ MIG ДЛЯ УСТАНОВКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ (БЛОК 5 НА РИСУНКЕ)
- ДЛЯ ПРОТЯЖКИ ПРОВОЛОКИ В РЕЖИМЕ MIG НАЖМИТЕ НА РЕГУЛЯТОР

**4. MODE** - ВЫБОР СВАРОЧНОГО РЕЖИМА. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫМ НАЖАТИЕМ НА КНОПКУ MODE ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ СВАРОЧНЫЙ РЕЖИМ. ИНДИКАТОР ВЫБРАННОГО РЕЖИМА БУДЕТ ПОДСВЕЧИВАТЬСЯ.

ОБОЗНАЧЕНИЯ РЕЖИМОВ СВЕРХУ - ВНИЗ:

- MMA - РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ
- LIFT TIG - АРГОДУГОВАЯ СВАРКА, ВОЗБУЖДЕНИЕ ДУГИ КАСАНИЕМ
- SPOOL GUN - СВАРКА ПРОВОЛОКОЙ ГОРЕЛКОЙ СО ВСТРОЕННЫМ МЕХАНИЗМОМ ПОДАЧИ
- MIG MANUAL - ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА С РУЧНЫМИ НАСТРОЙКАМИ
- SYN MIG - ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМИ НАСТРОЙКАМИ

### 5. НАСТРОЙКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ (ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА MIG). ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТРЕЛКИ ВПРАВО, ВЛЕВО ДЛЯ ВЫБОРА НУЖНОГО ПАРАМЕТРА. ИНДИКАТОР ПАРАМЕТРА ПОДСВЕТИТСЯ. ПАРАМЕТР ОТРАЗИТСЯ НА ДИСПЛЕЕ. С ПОМОЩЬЮ РЕГУЛЯТОРА ЗАДАЙТЕ ВЕЛИЧИНУ ПАРАМЕТРА. РЕЖИМЫ СЛЕВА - НАПРАВО:

• ВРЕМЯ ПРЕДПРОДУВКИ ГАЗОМ.  
• СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ В НАЧАЛЕ СВАРКИ  
• ВРЕМЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ (ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА ГОРЕЛКИ SPOT)  
• ВРЕМЯ ОТЖИГА КОНЧИКА ПРОВОЛОКИ ПО ЗАВЕРШЕНИИ СВАРКИ

• ВРЕМЯ ПОСТПРОДУВКИ

**6.LATCH** - ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ГОРЕЛКИ. РЕЖИМЫ:

• 2T - ДВУХТАКТНЫЙ. ПРИ НАЖАТИИ КНОПКИ НА ГОРЕЛКЕ НАЧИНАЕТСЯ ЦИКЛ СВАРКИ, ОТПУСКАЕТЕ - ЗАКАНЧИВАЕТСЯ.

• 4T - ЧЕТЫРЕХТАКТНЫЙ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ СВАРКИ ДЛИННЫХ ШВОВ. ПРИ КРАТКОВРЕМЕННОМ НАЖАТИИ КНОПКИ НА ГОРЕЛКЕ НАЧИНАЕТСЯ СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС, ПРИ ПОВТОРНОМ КРАТКОВРЕМЕННОМ НАЖАТИИ - ЗАКАНЧИВАЕТСЯ

• SPOT - СВАРКА ТОЧКАМИ. НАЖАТЬ НА КНОПКУ - НАЧИНАЕТСЯ ПРОЦЕСС СВАРКИ С ЗАДАННОЙ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬЮ ПО ВРЕМЕНИ. ПОСЛЕ ТОГО КАК СВАРКА ПРЕКРАТИЛАСЬ - ОТПУСТИТЬ КНОПКУ НА ГОРЕЛКЕ.

**7.SAVE** - СОХРАНЕНИЕ НАСТРОЕК В ПАМЯТЬ. НАЖМИТЕ НА КНОПКУ SAVE - НА ДИСПЛЕЕ ОТОБРАЗИТСЯ КОД "CH", НА ДИСПЛЕЕ V ОТОБРАЗИТСЯ НУМЕРАЦИЯ КАНАЛОВ ПАМЯТИ. ВРАЩЕНИЕМ РЕГУЛЯТОРА 11, ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ КАНАЛ ПАМЯТИ И СНОВА НАЖМИТЕ SAVE, ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК В ПАМЯТЬ. ЕСЛИ ВЫ НЕ ХОТИТЕ СОХРАНЯТЬ НАСТРОЙКИ НАЖМИТЕ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ КНОПКУ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ LOAD И ВЫ ВЫЙДИТЕ ИЗ РЕЖИМА ПАМЯТИ АППАРАТА. ТАКЖЕ ЕСЛИ ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПРОИЗВОДИТЬ НИКАКИЕ ДЕЙСТВИЯ, ТО ПРОИЗОЙДЕТ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОД ИЗ РЕЖИМА СОХРАНЕНИЯ.

**8.LOAD** - ЗАГРУЗКА СОХРАНЕННЫХ НАСТРОЕК. НАЖМИТЕ НА КНОПКУ LOAD - НА ДИСПЛЕЕ ОТОБРАЗИТСЯ КОД "CH", НА ДИСПЛЕЕ V ОТОБРАЗИТСЯ НУМЕРАЦИЯ КАНАЛОВ ПАМЯТИ. ВРАЩЕНИЕМ РЕГУЛЯТОРА 11, ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ КАНАЛ ПАМЯТИ И СНОВА НАЖМИТЕ LOAD, ДЛЯ ВЫБОРА НАСТРОЕК ИЗ ПАМЯТИ. ЕСЛИ ВЫ НЕ ХОТИТЕ ЗАГРУЖАТЬ НАСТРОЙКИ НАЖМИТЕ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ КНОПКУ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ SAVE И ВЫ ВЫЙДИТЕ ИЗ РЕЖИМА ПАМЯТИ АППАРАТА. ТАКЖЕ ЕСЛИ ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПРОИЗВОДИТЬ НИКАКИЕ ДЕЙСТВИЯ, ТО ПРОИЗОЙДЕТ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОД ИЗ РЕЖИМА ЗАГРУЗКИ.

**9.DIAMETER** - ВЫБОР ДИАМЕТРА ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ПРОВОЛОКИ. ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА SYN MIG. НАЖАТИЕМ НА КНОПКУ ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ ДИАМЕТР, СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ИНДИКАТОР ПОДСВЕТИТСЯ.

**10.TRIG** - ВЫБОР СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА. ТОЛЬКО ДЛЯ РЕЖИМА SYN MIG. НАЖАТИЕМ НА КНОПКУ ВЫБЕРИТЕ НУЖНЫЙ МАТЕРИАЛ, СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ИНДИКАТОР ПОДСВЕТИТСЯ.

**11.МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР.** ИСПОЛЬЗУЕТСЯ:

• В РЕЖИМЕ MIG ДЛЯ УСТАНОВКИ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ - ВРАЩЕНИЕМ

• В РЕЖИМЕ MMA УСТАНОВКА ФОСАЖА ДУГИ - ВРАЩЕНИЕМ. ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВКИ 0-10

• В РЕЖИМЕ MIG ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОДАЧИ ГАЗА - НАЖАТИЕМ

• В РЕЖИМЕ SYN MIG КОРРЕКТИРОВКА УСТАНОВЛЕННОГО НАПРЯЖЕНИЯ, ДИАПАЗОН -5~+5

**12.ДИСПЛЕЙ V****ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ**

**Режим MIG/MAG** – Для сварки углеродистых сталей, хромоникелевых нержавеющей, алюминия и его сплавов, отличное формирование сварочного шва, и полный контроль дуги, высокая точность и повторяемость результатов сварки.

**Режим SPOT** – Сварка точками, режим используется при сварке оцинкованных изделий и нержавеющей. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электрозаклёпками) минимальный нагрев и коробления поверхности. Этот процесс идеален для сварки тонких листов.

**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 LIFT TIG** – Позволяет работать с нержавеющей и черными сталями. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC). Формируется красивый равномерный шов с оптимальной глубиной провара.

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

Быстрое освоение оборудования, без длительного специального обучения  
Отличное перекрытие зазора  
Быстрая сварка без подрезов, брызг и доработок  
Быстрая корректировка изменений вылета электрода (проволоки)  
Контролируемая сварка при меняющемся зазоре  
Стабильная сварочная дуга  
Сварка в любых пространственных положениях  
Сохранение и загрузка программ  
Сварка тонких материалов  
Функция Burn Back  
Встроенные программы упрощают формирование и контроль сварочной ванны  
Мощный 4 роликковый механизм подачи проволоки

## ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ

Промышленный многофункциональный сварочный аппарат  
Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов  
Сварочные процессы MIG/MAG, SYN MIG, MIG SPOT, FCAW, MMA, LIFT TIG  
Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей  
Синергетическое управление

## 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, 2.5 м

Кабель с клеммой заземления, 3 м

Сварочная горелка HG MIG-36, 3 м

Ролики V - 0,8/1,2

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 именованным 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 совершенствует модельный ряд оборудования Hugong, решая сложные задачи наших клиентов

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

[Инструкция - Руководство по эксплуатации скачать](#)  
[Сварочный полуавтомат HUGONG MIG/STICK 251D III \(220V\)](#)