

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Сварочный полуавтомат HUGONG INVERMIG 350WE III (цифровой подающий)

Артикул: 37384

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **0 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Вес	50 кг
Габаритные размеры упаковки, мм	1035x495x735 и 795x330x565
Степень защиты	IP21S
Гарантия, срок (мес)	60
Сварочный ток MMA, А	40-350
Диаметр проволоки, мм	0.8-1.6
ПВ, %	80% (20°C) / 60% (40°C)
Сварочный ток MIG, А	40-350
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	16-31.5
Класс изоляции	F

Масса катушки, кг	15/20
Масса брутто, кг	76 и 19.2
Габаритные размеры, мм	930x420x1130
Диаметр электрода, мм	1.6-6
Потребление максимальное, кВА	16.8
Режимы сварки	MIG/MAG, MMA
Напряжение сети	380В ± 15%
Масса, кг	50
Упаковка	2 коробки
Напряжение холостого хода, В	73

Сварочный полуавтомат HUGONG INVERMIG 350WE III (цифровой 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.



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 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 Антисалипание электрода. Регулируемый Форсаж дуги.

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.

- Возможность установки катушки проволоки до 20 кг, обеспечивает высокую производительность
- Тоннельная система охлаждения

- Синергетическое управление для стали, для проволок 0.8/1.0/1.2/1.6 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), ручной дуговой сварки (MMA), аргонодуговой сварки (Lift TIG)
- Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов
- Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей 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
- 4х роликовый подающий механизм
- Кнопка протяжки проволоки
- Быстроразъемные соединения шлангов водяного охлаждения и защитного газа

- Ручки регулировки скорости подачи и напряжения

Комплектация

- Инверторный сварочный аппарат
- Сетевой кабель, 3.5 м
- Устройство подачи проволоки WF-304
- Рукав подающий, 5м
- Кабель с клеммой заземления, 3м
- Сварочная горелка HG MIG-36, 4м
- Ролики V - 0,8/1,0 и 1,2/1,6
- Газовый шланг с брс, 4м
- Руководство по эксплуатации
- Гарантийный талон

Контроль качества

Более 160 инженеров трудятся в лаборатории, занимающейся исследованиями и разработками. Компания Higonig 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.

Сформировано 12.06.2026 09:39 · KRATONSHOP.RU