

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 MIG/STICK 250D III

Артикул: 29653

Гарантия низких цен [KratonShop.ru](http://KratonShop.ru)



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.6—1.2 мм

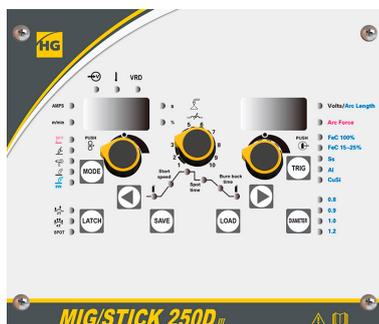
Цена без учета доставки: **0 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

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	029653

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, SPOT, FCAW, MMA, LIFT TIG
Серия	HUGONG
Напряжение сети	380В ± 15%
Масса, кг	47
Напряжение холостого хода, В	67

**HUGONG MIG/STICK 250D 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.



**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 роликовый 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

#### **Автоматическая настройка аппарата по заданным внешним параметрам:**

- Сварочный материал
- Диаметр проволоки

#### **Расширенные ручные настройки по 25 параметрам:**

- Выбор метода сварки
- Сварочное напряжение
- Сварочный ток
- Длина дуги
- Скорость подачи проволоки
- Индуктивность
- Форсаж дуги
- Режимы работы горелки 2Т/4Т, сварка точками
- Проверка подачи проволоки и газа
- Время пред продувки
- Время отжига проволоки
- Время пост продувки
- Время сварной точки
- Время между точками - Spot time на циклограмме

- Функция VRD on/off
- Сохранение настроек в память
- Аппарат оснащен встроенным механизмом подачи проволоки
- Вес бухты проволоки - до 15 кг
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей
- Быстроразъемное соединение газового шланга
- Быстрая смена полярности
- Индикатор режима VRD
- Индикатор сети
- Встроенная защита от скачков напряжения
- Встроенная термальная защита
- Индикатор перегрева
- Розетка 36В для подогрева газа
- 4х-роликовый механизм протяжки
- Скорость подачи проволоки 2.0 м/мин~18.0 м/мин
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора
- Тележка с площадкой под газовый баллон
- Запатентованная технология, высокая мощность и производительность

#### **Комплектация:**

- Инверторный сварочный аппарат
- Сетевой кабель, 2.5 м
- Кабель с клеммой заземления, 3 м
- Сварочная горелка HG MIG-36, 3м
- Ролики V - 0,8/1,2
- Тележка
- 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 26.05.2026 22:12 · KRATONSHOP.RU