

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 SUPERMATRIX 350S III (без БО и тележки)

Артикул: 31860

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 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	1175x515x1285
Степень защиты	IP21S
Сварочный ток ММА, А	10-350
Диаметр проволоки, мм	0.8-1.6
ПВ, %	80% (20°C) / 60% (40°C)
Сварочный ток MIG, А	30-350
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	15.-31.5
Класс изоляции	F
Масса катушки, кг	15/20
Масса брутто, кг	141 и 19,2

Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	1133x498x1508
Диаметр электрода, мм	1.6-6
Потребление максимальное, кВА	16,8
Режимы сварки	MIG/MAG, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG, SPOT, MMA
Напряжение сети	380В ± 15%
Масса, кг	91
Упаковка	1
Напряжение холостого хода, В	80

Сварочный полуавтомат HUGONG SUPERMATRIX 350S III (без БО и тележки) - промышленный синергетический инверторный сварочный полуавтомат, с уникальными функциями и возможностями! Одинарный и двойной пульс, для сварки черных и цветных металлов, идеальные сварочные швы. Аппарат имеет защиту от скачков напряжения. Высокое напряжение холостого хода обеспечивает легкость поджига сварочной дуги. Высокая стабильность сварки в реальном времени, простое интуитивно понятное управление сварочными параметрами. Подходит для сварки нелегированных, низколегированных и высоколегированных материалов. 4 - роликовый подающий механизм с мощным электромотором и алюминиевым литым корпусом. Идеален для сварки тонколистовых металлов.



Микропроцессорный блок управления последнего поколения (Micro Controller Unit, MCU)

Весь сварочный процесс контролируется с помощью встроенного микропроцессора. Это обеспечивает высокую эффективность и прекрасное качество сварки любых материалов. Позволяет использовать встроенные в память синергетические (автоматические) настройки аппарата в зависимости от условий сварочного процесса. Упрощает управление параметрами сварочного процесса и выполняет более тонкую их регулировку.

Insulated-Gate Bipolar Transistor, IGBT

Улучшенная инверторная технология, повышенная эффективность и коэффициент мощности источника питания.

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 PULSE MIG – Импульсный режим, высокоэффективная сварка алюминия, его сплавов и других цветных и черных металлов, происходит капельный перенос металла способность сваривать тонкие

материалы во всех пространственных положениях. В процессе исключаются наплывы, перегрев и коробление металла. Значительное повышение скорости сварки и производительности. СВАРКА БЕЗ БРЫЗГ.

Режим DOUBLE PULSE MIG – Двойной импульсный режим сварки, способствует сокращению тепловложения в заготовку, минимизирует деформации. Шов формируется с чешуйчатой структурой аккуратный и красивый вид. Полный контроль над температурой дуги, сварочного шва и всего процесса в целом, повышение качества сварки. СВАРКА БЕЗ БРЫЗГ.

Режим SPOT – Сварка точками, режим используется при сварке оцинкованных изделий и нержавеющей стали. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электродозаклёпками) 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 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
- Равномерная чешуйчатость создает хороший внешний вид шва
- Сварка в любых пространственных положениях
- Управляемое внесение тепла благодаря методу “переход 1 капли за один импульс”
- Меньшая деформация благодаря концентрированной сварочной дуге
- Встроенные программы упрощают формирование и контроль сварочной ванны
- Идеальная сварка тонких листов, из стали, нержавеющей стали и алюминия
- Дублируются основные параметры, кнопки подающего механизма и источника питания
- Возможность подключения длинных шланг-пакетов 10,20,30 метров
- Источники питания SUPERMATRIX, уже в стандартной комплектации оснащены входами/выходами аналоговых и цифровых сигналов, могут быть интегрированы в автоматические системы сварки со сварочными роботами.

Особенности модели:

- Многофункциональный сварочный аппарат
- Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов
- Сварочные процессы MIG/MAG, PULSE MIG/MAG, DOUBLE PULSE MIG/MAG, MMA
- Режимы работы 2T, SP 2T, 4T, SP 4T, сварка точками
- Оптимально подходит для сварки углеродистых, 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 волны
- Встроенная база настроек под любые параметры сварки
- Загружаемое программное обеспечение
- Имеет коммуникационный интерфейс, специализированный программный и аппаратный модуль для работы со сварочными роботами всех типов
- Сохранение в память более 100 программ ручных настроек

Автоматическая настройка аппарата по заданным внешним параметрам:

- Сварочный материал
- Защитный газ
- Диаметр проволоки
- Толщина изделия

Расширенные ручные настройки по 25 параметрам:

- Выбор метода сварки
- Сварочное напряжение
- Сварочный ток
- Скорость подачи проволоки 1.0 м/мин~20.0 м/мин
- Регулировка индуктивности -15~+15%
- Форсаж дуги для MMA 0~100%
- Проверка подачи проволоки и газа
- Время предпродувки
- Диаметр проволоки
- Регулируемый стартовый ток для MMA 10~350А
- Время стартового тока MMA 0~0.99 сек.
- Время нарастания тока со стартового до базового 0.1~9.9 сек.
- Время спада тока до тока заварки кратера 0.1~9.9 сек.
- Регулируемый ток заварки кратера
- Время отжига проволоки
- Время постпродувки
- Время между точками
- Частота импульса
- Амплитуда импульса
- Пиковый ток
- Ток паузы
- VRD on/off
- Время предпродувки
- Время постпродувки
- Частота импульса
- Амплитуда импульса
- Амплитуда и частота двойного импульса
- Время сварной точки
- Время между точками

Преимущества:

- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей
- Индикатор сети
- Встроенная защита от скачков напряжения
- Встроенная термальная защита
- Индикатор перегрева
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора
- Разъем для подключения сварочных роботов к источнику тока
- Розетка 36В для подогрева газа
- Выбор метода охлаждения горелки — воздух/вода
- Консольная система конструкции
- Подающее устройство в базовой комплектации
- Поставляется в собранном виде
- Запатентованная технология, высокая мощность и продолжительность работы

Особенности устройства подачи проволоки:

- Современный дизайн
- Панель управления с расширенными ручными настройками, как на источнике тока
- Два цифровых дисплея
- Выходы для подключения шлангов охлаждения
- Надежное крепление на консоли
- 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 и проверки газа
- Быстроразъемные соединения шлангов водяного охлаждения и защитного газа

Комплектация:

- Инверторный сварочный аппарат
- Сетевой кабель, 3.5 м
- Устройство подачи проволоки WF-104
- Шланг-пакет 5 метров, в комплекте с: Силовой кабель, кабель управления, шланги охлаждения и подачи газа
- Кабель с клеммой заземления, 3м
- Сварочная горелка под алюминий HG MIG-501 с водяным охлаждением , 3 м
- Дополнительный стальной канал для горелки
- Запасные контактные наконечники, предохранители тока
- Ролики V - 0.8/1.0 и 1.2/1.6; U - 0.8/1.0 и 1.2/1.6
- Руководство по эксплуатации
- Гарантийный талон
- [Блок охлаждения \(опция и заказывается отдельно\)](#)

- [Тележка \(опция и заказывается отдельно\)](#)

Контроль качества

Более 160 инженеров трудятся в лаборатории, занимающейся исследованиями и разработками. Компания Higonq 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 10.04.2026 20:27 · KRATONSHOP.RU