

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

Аппарат аргодуговой сварки ПТК HANKER TIG 200 P AC/DC LCD H80

Артикул: 005.400.409



Характеристики

Напряжение
питания 220 В

Максимальный
сварочный ток 200 А

Цена без учета доставки: **51 653 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---------------------------------|-----------------------|
| Напряжение питающей сети, В: | 220±10% |
| Частота питающей сети, Гц: | 50/60 |
| Диапазон регулировки тока, А: | 10–200 |
| Напряжение холостого хода, В: | 71 |
| Номинальный входной ток TIG, А: | AC - 32,5 и DC - 32,1 |

| | |
|---|------------------------|
| Номинальный входной ток MMA, А: | АС - 43,2 и DC - 44 |
| Номинальная потребляемая мощность TIG, кВт: | АС - 4,1 и DC - 4,0 |
| Номинальная потребляемая мощность MMA, кВт: | АС - 5,4 и DC - 5,5 |
| Рабочий цикл (40°С, 10 минут), А: | 60% - 200 и 100% - 141 |
| КПД, %: | 85 |
| Частота импульсов, Гц: | 0,5–100 |
| Частота переменного сварочного тока, Гц: | 50–250 |
| Время снижения тока, сек: | 0–10 |
| Время нарастания тока, сек: | 0–10 |
| Предпродувка газом, сек: | 0–2 |
| Постпродувка газом, сек: | 0–10 |
| Баланс импульса, %: | 5–95 |
| Баланс очистки АС TIG, %: | от -5 до +5 |
| Диаметр электрода TIG, мм: | 1,0–4,0 |
| Диаметр электрода MMA, мм: | 1,5–5,0 |
| Степень изоляции: | Н |
| Класс защиты: | IP21S |
| Вес нетто, кг (не более): | 13 |
| Габариты аппарата, мм (не более): | 480x150x290 |

Вес брутто, кг (не более):

14,04

Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более): 610x270x390

Аппарат аргодуговой сварки ПТК HANKER TIG 200 P AC/DC LCD H80 предназначен для профессиональной сварки на **постоянном (DC) и переменном токе (AC)** с возможностью работы в **импульсном режиме (PULSE)**. Аппарат подходит для выполнения широкого спектра сварочных работ как в производственных условиях, так и в мастерских.

Оборудование позволяет выполнять сварку различных материалов: нержавеющей стали, углеродистой и легированной стали, алюминия, титана, меди и других металлов. Благодаря импульсному режиму аппарат обеспечивает качественную сварку тонколистовых материалов, снижая риск прожога и деформации металла.

Аппарат оснащен **цифровым LCD дисплеем**, который делает настройку параметров сварки удобной и наглядной. Пользователь может точно регулировать параметры сварочного процесса, включая частоту импульсов, время нарастания и спада тока, а также задержку подачи газа после сварки. В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 26 серии с воздушным охлаждением. Горелка может работать в режиме 2T/4T, в режиме повтора, сваривать точками и регулировать силу сварочного тока при помощи кнопок на рукоятке.

ПТК HANKER TIG 200 P AC/DC LCD H80 **поддерживает несколько видов сварки**, что делает аппарат универсальным решением для различных задач.

Поддерживаемые режимы сварки:

- DC TIG
- DC Pulse TIG
- DC MMA
- AC TIG
- AC Pulse TIG
- AC MMA
- TIG HF
- Lift TIG

Режим TIG HF

Классический режим бесконтактного поджига дуги. Все параметры вносятся сварщиком самостоятельно. Подбор сварочного тока можно делать указав толщину свариваемого изделия. Аппарат автоматически рассчитает ток, отталкиваясь от заданной толщины.

Режим LIFT TIG

Режим, при котором дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Такие требования часто применимы на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики. В режиме LIFT TIG возможен только выбор режима горелки 2T/4T. Настройки в режиме LIFT TIG совпадают с настройками в режиме TIG HF (бесконтактный поджиг).

Расширенные настройки TIG сварки

- **Регулировка баланса переменного тока (AC Balance).** Позволяет настраивать соотношение между очисткой поверхности металла и глубиной проплавления при сварке алюминия и его сплавов.
- **Настройка частоты переменного тока (AC Frequency).** Позволяет изменять форму и концентрацию сварочной дуги для более точного контроля процесса сварки.
- **Регулировка частоты импульсов (Pulse Frequency).** Позволяет настраивать частоту переключения между пиковым и базовым сварочным током в импульсном режиме.
- **Регулировка длительности импульса (Pulse Width).** Позволяет изменять соотношение между пиковым и базовым током, регулируя тепловложение при сварке.

Формы волны

Аппарат поддерживает три формы AC волны для оптимальной настройки сварочного процесса:

- **AC Triangle Wave (треугольная волна)** - уменьшает тепловложение, подходит для сварки тонких металлов.
- **AC Square Wave (квадратная волна)** - обеспечивает концентрированную дугу, глубокое проплавление и высокую скорость сварки.
- **AC Sine Wave (синусоидальная волна)** - классическая мягкая дуга для стабильной TIG сварки.

Особенности ПТК HANKER TIG 200 P AC/DC LCD H80:

- Сварка на постоянном и переменном токе AC/DC с возможностью работы в импульсном режиме.
- Три формы AC волны.

- Высокочастотный поджиг дуги (HF) и поджиг касанием (Lift TIG) обеспечивают удобный запуск сварки.
- Точная настройка параметров сварки: время нарастания и спада тока, частота импульсов и задержка подачи газа после сварки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с использованием электродов диаметром от 1,5 до 5,0 мм. В режиме MMA доступны регулируемые функции Hot Start, Arc Force и Anti Stick, обеспечивающие стабильную работу дуги.
- Возможность работы горелки в режимах 2Т/4Т, а также режим точечной сварки SPOT и повторения импульсов.
- Функция сохранения параметров сварки с возможностью записи индивидуальных настроек. Аппарат имеет 10 слотов памяти.
- Возможность подключения пульта или педали дистанционного управления для удобства работы (приобретается отдельно).
- Интеллектуальная система защиты с датчиками температуры, напряжения и тока, предотвращающая перегрев и перегрузку оборудования.
- LCD дисплей для удобного контроля и настройки сварочных параметров.

Комплектация:

- Аппарат аргодуговой сварки – 1 шт.
- Сварочная горелка TIG 26 серии – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Электрододержатель – 1 шт.
- Газовый шланг – 1 шт.
- Хомут – 2 шт.
- Сопло d8,0мм (TIG TP 17/18/26) № 5 - 1 шт.
- Сопло d11,0мм (TIG TP 17/18/26) № 7 - 1 шт.

- Сопло d9,5мм (TIG TP 17/18/26) № 6 - 1 шт.
- Заглушка длинная (TIG TP 17/18/26) - 1 шт.
- Цанга горелки d2,4мм (TIG TP 17/18/26) - 1 шт.
- Цанга горелки d3,2мм (TIG TP 17/18/26) - 1шт.
- Руководство по эксплуатации –1 шт.

В комплекте со сварочным аппаратом идет фирменный стикер с циклограммой режимов. Рекомендуем наклеить его на боковую стенку корпуса для быстрого ориентирования в настройках без обращения к инструкции.

Сформировано 14.05.2026 21:03 · KRATONSHOP.RU