

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 LCD H83

Артикул: 005.400.409



#### Характеристики

Напряжение	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **36 126 ₽** (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:	70
Номинальный входной ток TIG, А:	28,4

Номинальный входной ток MMA, А:	43
Номинальная потребляемая мощность TIG, кВт:	4,9
Номинальная потребляемая мощность MMA, кВт:	6,2
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А:	60% - 200 и 100% - 153
КПД, %:	85
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):	11
Габариты аппарата, мм (не более):	400x140x290
Вес брутто, кг (не более):	12,02

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

Аппарат аргонодуговой сварки **ПТК HANKER TIG 200 P H83** предназначен для сварки на **постоянном токе (DC)** с возможностью работы в **импульсном режиме (PULSE)**. Оборудование обеспечивает стабильную дугу и высокое качество сварного шва при работе с различными металлами.

Импульсный режим позволяет эффективно выполнять сварку изделий небольшой толщины, снижая тепловую нагрузку на металл и предотвращая его прожигание и деформацию.

Аппарат подходит для сварки различных материалов: нержавеющей и углеродистой стали, легированных сплавов, меди и других металлов. Простое и удобное управление позволяет быстро настраивать параметры сварки и добиваться стабильных результатов.

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 2Т/4Т, в режиме повтора, сваривать точками и регулировать силу сварочного тока при помощи кнопок на рукоятке.

ПТК HANKER TIG 200 P H83 **поддерживает несколько режимов сварки**, что делает аппарат универсальным инструментом для профессиональной работы.

#### **Поддерживаемые режимы сварки:**

- DC TIG
- DC Pulse TIG
- DC 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 2Т/4Т. Настройки в режиме LIFT TIG совпадают с настройками в режиме TIG HF (бесконтактный поджиг).

#### **Расширенные настройки TIG 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.

#### **Особенности ПТК HANKER TIG 200 P H83:**

- LCD дисплей для удобного контроля и настройки сварочных параметров.
- Сварка на постоянном токе (DC) с возможностью работы в импульсном режиме.

- Высокочастотный поджиг дуги (TIG HF) и поджиг касанием Lift TIG для удобного начала сварки.
- Возможность регулировки параметров сварки: времени нарастания и спада тока, частоты импульсов и задержки подачи газа.
- Дополнительный режим ручной дуговой сварки MMA с использованием электродов диаметром от 1,5 до 5,0 мм. В режиме MMA доступны функции Hot Start, Arc Force и Anti Stick, обеспечивающие стабильное зажигание дуги и предотвращающие залипание электрода.
- Возможность работы горелки в режимах 2T / 4T, а также режим повторения импульсов и точечной сварки.
- 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 от перегрева и скачков напряжения.

#### **Комплектация:**

- Аппарат аргонодуговой 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 24.06.2026 09:18 · KRATONSHOP.RU