

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 аргонодуговой сварки ПТК HANKER TIG 200 P LCD H83

Артикул: 005.400.409



Характеристики

Напряжение
питания 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 Р Н83 **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 Р Н83:

- 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 2Т / 4Т, 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 03.04.2026 21:22 · KRATONSHOP.RU