Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

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 MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45

Артикул: 005.400.402

Характеристики

Максимальный сварочный ток	320 А

Цена без учета доставки: **223 056 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока, А	10–320
Напряжение холостого хода, В	61
Потребляемый ток TIG, А	AC–19 и DC–21
Потребляемый ток MMA, А	AC–25 и DC–27,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	AC–9 и DC–9,5
Потребляемая мощность MMA, кВт	AC–12 и DC–13
Рабочий цикл (40?, 10 минут), А	60%–320 и 100%–250
КПД, %	85

Частота импульсов, Гц	0,5–999
Частота переменного сварочного тока, Гц	50–250
Время снижения тока, сек	0–10
Время нарастания тока, сек	0–10
Предпродувка газом, сек	0,1–2
Постпродувка газом, сек	0–10
Баланс импульса, %	5–95
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Сетевой кабель	NEOPRENE H07RN-F 450/750V 4G2.5 мм2
Вес нетто, кг (не более)	30,2
Габариты аппарата, мм (не более)	650x260x495
Вес нетто БЖО, кг (не более)	17,5
Габариты БЖО, мм (не более)	710x250x315
Вес нетто тележки, кг (не более)	29
Габариты тележки, мм (не более)	1150x505x1050
Толщина листовой стали в месте установки газового баллона, мм (не менее)	3
Толщина стальной балки крепления подающего механизма, мм (не менее)	3
Не нагружаемые стальные части тележки, мм (не менее)	2

Промышленный аппарат ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45 – это флагманская новинка для аргонодуговой сварки TIG.

Новая линейка аппаратов ПТК HANKER сконструирована на основе IGBT транзисторов и технологии PWM (Pulse Width Modulation), что гарантирует особую мощь и надежность при длительной и интенсивной эксплуатации.

На всю линейку аппаратов ПТК HANKER предоставляется 5 лет сервисной гарантии.

Функционал аппарата разнообразен и многогранен. На передней панели размещен цифровой дисплей с диагональю экрана 5 дюймов. Отображение параметров сварки происходит в реальном времени.

Аппарат может производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него. PULSE режим идеально подойдет для сварки тонкого алюминия или иных металлов с малой толщиной заготовки.

В инверторе ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45 присутствуют режимы SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF.

Режим SMART TIG

В аппарате есть режим SMART TIG (Умный TIG). Это помощник начинающему сварщику. Режим поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки, внося свои корректировки, например добавлять или убавлять сварочный ток.

Рекомендуем начать ознакомление с аргонодуговой сваркой и возможностями аппарата с помощью этого режима. Набравшись опыта, вы сможете самостоятельно задавать нужные вам параметры в остальных режимах TIG.

Режим позволяет выбрать:

- Материал, который вы планируете сваривать. Доступны – железо/сталь, нержавеющая сталь и алюминий.
- Тип соединения – встык, угловое соединение, тавровое, внахлест.
- Толщина свариваемого металла. Аппарат предлагает диапазон от 1 до 8 мм.

После установленных параметров система на дисплее отобразит рекомендуемый диаметр вольфрамового электрода, рекомендуемый газ и расход газа (литры в минуту), выбор режимов горелки (2T/4T/RPT/SPOT), рекомендуемый диаметр присадочного прутка, выбор формы волны и ВКЛ/ВЫКЛ режима пульса.

Режим TIG HF

Классический режим бесконтактного поджига дуги. Все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.

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.

Формы волны

Специфика аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45 заключается в функции выбора формы волны.

- **DC** – Сварка на постоянном токе
- **Square** – Квадратная форма волны
- **Sine** – Синусоидная форма волны
- **Tri** – Триангулярная форма волны
- **Squ-Sin** – Квадратно-Синусоидная форма волны
- **Squ-Tri** – Квадратно-Триангулярная форма волны
- **Sin-Squ** – Синусоидно-Квадратная форма волны
- **Sin-Tri** – Синусоидно-Триангулярная форма волны
- **Tri-Squ** – Триангулярно-Квадратная форма волны

- **Tri-Sin** – Триангулярно-Синусоидная форма волны

Настройка осциллограммы в режиме DC без пульса:

- Pre-Flow – Предгаз (0–20 сек)
- Start Amp – Стартовый ток (10–320 А)
- Up Slope – Время нарастания тока (0–20 сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (10–320 А)
- Base Amp – Базовый ток (5–200 А)
- Down Slope – Спад тока (0–20 сек)
- End Amp – Спад тока (10-–20А)
- Post-Flow – Пост продувка (0–20 сек)

Настройка осциллограммы в режиме AC с пульсом:

- Pre-Flow – Предгаз (0–20 сек)
- Start Amp – Стартовый ток (10–320 А)
- Up Slope – Время нарастания тока (0–20 сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (10–320 А)
- Base Amp – Базовый ток (5–200 А)
- Duty – Настройка пульса (0–95 %)
- Frequency – Настройка частоты пульса (0,5–999 Гц)
- Down Slope – Спад тока (0–20 сек)
- End Amp – Спад тока (10–320 А)
- Post-Flow – Пост продувка (0–20 сек)

Дополнительные параметры в режимах SMART TIG, TIG HF, LIFT TIG

- Balance – Баланс (от -5 до +5)
- AC Frequency – Настройка частоты пульса в AC (50–250 Гц)
- Diameter – Выбор диаметра вольфрамового электрода (1,0–4,0 мм)
- MIX AC/DC – Смешанный режим (переменный ток AC + постоянный ток DC) (0–80 %)
- Extra Fusion – Настройка дополнительного проплавления (0–80 %)
- Cap Shaping – Формирования шарика на вольфраме в режиме AC

В режиме DC, PULSE OFF, SPOT есть специальный доступ к настройкам Q-Start, MULTITACK и Dynamic ARC.

- **Q-Start** или Quick Start (0–60 сек) – функция быстрого старта, которая позволяет смочить свариваемые кромки и собрать их в сварочную ванну при поджиге дуги, т.е. в начале процесса сварки стыка.
- **MULTITACK** (0–6 Гц) – режим предназначен для установки прихваток или сварки точками на особо малых толщинах (к примеру, от 0,6 мм).
- **Dynamic ARC** (0–50 А) – это динамическая дуга или активная дуга. Суть данной функции заключается в том, что сварочный аппарат поддерживает постоянство тепловой мощности на сварочной дуге. Таким образом, при уменьшении сварочного напряжения (уменьшение длины дуги) – аппарат увеличивает сварочный ток и наоборот.

В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением. Горелка может работать в режиме 2T и 4T. Также, существует режим повтора – PRT (Repeat Mode). Еще можно произвести настройку сварки точками SPOT. На горелке присутствуют кнопки для регулировки сварочного тока вверх и вниз (up and down).

Аппарат можно подключить к пульту и педали дистанционного управления. Допускается работа на максимальном расстоянии от источника сварочного тока до 20 метров.

Дополнительная функция MMA сварки:

В аппарате предусмотрена дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат может сваривать электродом как в простом режиме DC (постоянный ток), так и в режиме квадратной формы волны.

В режиме MMA есть ряд расширенных настроек, а именно:

- **Hot Start** – Горячий старт. Его регулировка может происходить по двум диаграммам. Красная диаграмма – отображение параметра в процентном соотношении от силы тока. Красная диаграмма в сетку – настройка параметра в секундах, что определяет сколько по времени будет длиться горячий старт.
- **Arc Force** – Форсаж дуги. Значения тока от 0 до 100 Ампер. Шаг прокрутки +/- 10.

Особенности аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45:

- Сварка на постоянном и переменном токе и пульсом и без него.
- Зажигание дуги без касания при помощи высокочастотного поджига (HF) и зажигание дуги касанием (Lift TIG).
- Режим SMART TIG, где при выборе заданных настроек система подберет оптимальные параметры для сварки качественного шва.
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- Горелка может работать в режиме 2T/4T, работать в режиме повтора и сваривать точками. И регулировать силу сварочного тока при помощи переключателей на рукоятке.
- К аппарату можно подключить пульт и педаль дистанционного управления и оформить рабочее место в радиусе до 20 метров от источника сварочного тока.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом.
- 5 лет сервисной гарантии.

Комплектация:

- Инверторный аппарат аргонодуговой сварки – 1 шт.
- Блок жидкостного охлаждения – 1 шт.
- Аргонодуговая горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Газовый шланг полиуретановый – 1 шт.
- Тележка-платформа – 1 шт.
- ЗИП и комплектующие – 1 набор.

- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

Дополнительно:

- Педаль управления проводная
- Педаль управления безпроводная

Сформировано 09.01.2026 23:49 · KRATONSHOP.RU