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 500 P AC/DC LCD H90

Артикул: 005.400.403

Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А

Цена без учета доставки: **280 687 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока, А	10–500
Напряжение холостого хода, В	80
Потребляемый ток TIG, А	AC–37 и DC–41
Потребляемый ток MMA, А	AC–44 и DC–48
Потребляемая мощность TIG, кВт	AC–18 и DC–18,5
Потребляемая мощность MMA, кВт	AC–22 и DC–24
Рабочий цикл (40 гр, 10 минут), А	60%–500 и 100%–390
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 4G4.0 мм?
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	81
Габариты оборудования, мм (не более)	820x320x580
Габариты блока жидкостного охлаждения, мм (не более)	820x260x370
Габариты тележки-платформы, мм (не более)	1200x510x270

Промышленный аппарат ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 500 P AC/DC LCD H90 – 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 500 P AC/DC LCD H90** присутствуют режимы SMART TIG, LIFT TIG, SMART 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 500 P AC/DC LCD H90 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 (10–500 А)
- Up Slope – Время нарастания тока (0–20 сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (10–500 А)
- Base Amp – Базовый ток (5–500 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 (10–500 А)
- Up Slope – Время нарастания тока (0–20 сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (10–500 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 (10–500 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, Dynamic ARC и Cap Shaping.

- **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.
- **Cap Shaping** – функция формирования шарика на кончике вольфрамового электрода для сварки алюминия.

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).

В комплект поставки к аппарату входит блок жидкостного охлаждения объемом 5,5 литров.

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 500 P AC/DC LCD H90:

- 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