

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 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: **288 226 ₹** (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** – Треугольная форма волны
- **Squ-Sin** – Квадратно-Синусоидная форма волны
- **Squ-Tri** – Квадратно-Треугольная форма волны
- **Sin-Squ** – Синусоидно-Квадратная форма волны
- **Sin-Tri** – Синусоидно-Треугольная форма волны
- **Tri-Squ** – Треугольно-Квадратная форма волны
- **Tri-Sin** – Треугольно-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--20A)
- 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 A)
- Up Slope – Время нарастания тока (0–20 сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (10–500 A)
- Base Amp – Базовый ток (5–200 A)
- 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 A)
- 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 A) – 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 2Т и 4Т. 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 аргодуговой сварки – 1 шт.
- Блок жидкостного охлаждения – 1 шт.
- Аргодуговая 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 беспроводная](#)

