

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 300 DIGITAL P AC/DC H39

Артикул: 005.400.401

Гарантия лучшей цены!



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	290 А

Цена без учета доставки: **107 865 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–290
Диапазон регулировки тока MMA, А	10–250
Напряжение холостого хода TIG, В	14,5
Напряжение холостого хода MMA, В	71
Потребляемый ток TIG, А	AC–16,2 и DC–15,6
Потребляемый ток MMA, А	AC–14 и DC–15
Потребляемая мощность TIG, кВт	AC–6,5 и DC–6,2
Потребляемая мощность MMA, кВт	AC–5,6 и DC–6,0

Рабочий цикл TIG (40 гр, 10 минут), А	60%–205 и 100%–158
Рабочий цикл MMA (40гр, 10 минут), А	60%–177 и 100%–136
КПД, %	80
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
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Сетевой кабель	NEOPRENE H07RN-F 450/750V 3x1.5+1x1 мм2
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	17
Габариты оборудования, мм (не более)	640x280x460

Уникальный промышленный аппарат **ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39** для аргодуговой сварки TIG в среде защитных газов неплавящимся вольфрамовым электродом.

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 размещена осциллограмма с реперными LED точками, которая с легкостью поможет настроить аппарат. Все параметры отображаются 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.

#### **Уникальная особенность:**

Специфика аппарата ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39 заключается в функции выбора **формы волны для TIG сварки** – квадратная или синусоидальная. Обе формы волны чаще всего используют для сварки алюминия и его сплавов.

- **Квадратная форма волны** обладает эффективной очисткой зоны сварки от оксидных пленок. Обеспечивает наивысшую степень проплавления.

- **Синусоидальная форма волны** мягкая и менее шумная (если сравнивать с квадратной). Используется для классического процесса аргонодуговой сварки TIG, где по технологическим картам необходимо использовать именно эту волну.

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 – RP (repeat). Ещё можно произвести настройку сварки точками SP (Spot Welding). На горелке присутствуют **кнопки для регулировки сварочного тока** вверх и вниз (up and down).

Аппарат ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39 [можно подключить к пульту дистанционного управления](#). Синхронизация происходит при помощи Bluetooth соединения. Допускается работа на максимальном расстоянии от источника сварочного тока до 20 метров. Пульт полностью дублирует все настройки, которые доступны на аппарате.

#### **Особенности аппарата ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39:**

- При помощи осциллограммы можно произвести настройку времени подачи газа перед сваркой и после сварки, стартовый ток, нарастание тока, пиковый ток, базовый ток. Произвести настройку спада тока и ток заварки кратера. Есть настройка пульса, частоты пульса, баланса переменного тока и настройка частоты переменного тока.
- Две формы волны – квадратная и синусоидальная.
- 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).
- Можно использовать горелку с воздушным и водяным охлаждением. Наличие специальных индикаторов на панели аппарата.
- Сварочную горелку можно подключить к блоку жидкостного охлаждения. Наличие специального индикатора низкого уровня охлаждающей жидкости в БЖО.
- К аппарату можно подключить пульт дистанционного управления и оформить рабочее место в радиусе 20 метров от источника сварочного тока.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Для сварки необходимо использовать электроды диаметром 1,5–5,0 мм.
- В режиме MMA присутствует регулируемая длина сварочной дуги, горячий старт и функция антизалипания электрода.
- Возможна сварка на прямой и обратной полярности в MMA режиме.
- 5 лет сервисной гарантии.

#### **Комплектация ПТК HANKER TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39:**

- Инверторный аппарат аргонодуговой сварки – 1 шт.
- Аргонодуговая горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Электрододержатель – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

