

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 TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39

Артикул: 005.400.401

Гарантия лучшей цены!



Характеристики

Максимальный сварочный ток 290 А

Цена без учета доставки: **100 215 ₽** (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 | H |
| 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 аргонодуговой 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 осцилограммы 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 антезалипания 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.

