

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 KT230 P AC/DC LCD H73

Артикул: 005.400.406



Характеристики

Максимальный сварочный ток 230 А

Цена без учета доставки: **216 381 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В:	110±10% и 220±10%
Диапазон питающей сети (PFC), В:	90–275
Частота питающей сети, Гц:	50/60
Диапазон регулировки тока TIG/MMA (220±10%), А:	2–230 / 10–200
Диапазон регулировки тока TIG/MMA (110±10%), А:	2–140 / 10–110
Потребляемый ток TIG/MMA (220±10%), А:	32 / 27
Потребляемый ток TIG/MMA (110±10%), А:	30 / 27
Потребляемая мощность TIG/MMA (220±10%), кВт:	5,8 / 4,9
Потребляемая мощность TIG/MMA (110±10%), кВт:	2,6 / 2,3
Напряжение холостого хода, В:	108

Рабочий цикл TIG (40гр, 10 минут), А:	60%–230 и 100%–176
Рабочий цикл MMA (40гр, 10 минут), А:	60%–200 и 100%–153
КПД, %:	80
Частота импульсов, Гц:	0,5–999
Частота переменного сварочного тока, Гц:	50–250
Время снижения тока, сек:	0–20
Время нарастания тока, сек:	0–20
Предпродувка газом, сек:	0–20
Постпродувка газом, сек:	0–20
Коэффициент мощности:	0,9
Способ возбуждения дуги TIG:	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм:	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм:	1,5–5,0
Степень изоляции:	Н
Класс защиты:	IP23S
Наличие блока водяного охлаждения:	Да
Объем бака, л:	4
Вес нетто, кг (не более):	21,5
Габариты аппарата, мм (не более):	675x205x395
Вес брутто, кг (не более):	26,8
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более):	720x290x460
Вес нетто БЖО, кг (не более):	11,4
Габариты БЖО, мм (не более):	610x200x256
Вес брутто БЖО, кг (не более):	12,3
Размеры индивидуальной упаковки БЖО, мм (не более):	658x250x260
Вес нетто тележки, кг (не более):	17
Габариты тележки, мм (не более):	1100x500x850
Вес брутто тележки, кг (не более):	20,4
Размеры индивидуальной упаковки тележки, мм (не более):	1115x240x405

Аппарат аргонодуговой сварки **ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73** – технологичная новинка в линейке промышленных аппаратов ПТК HANKER.

Серия 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. В аппарате встроен модуль PFC – специальный блок питания, который адаптируется к условиям в электрической сети и к нагрузке, экономит энергию, сокращает нагрузку на сеть и позволяет увеличить время потребления тока блоком питания.

На аппараты ПТК HANKER предоставляется 5 лет сервисной гарантии.

Большой и разнообразный функционал в аппарате ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 позволит сварщику выполнить работы любой сложности. На передней панели размещен **сенсорный** цифровой дисплей с диагональю экрана 5 дюймов. Отображение параметров сварки происходит в реальном времени. Благодаря интуитивно понятному управлению и интерфейсу нового поколения, цветной экран позволяет настраивать параметры сварки быстрее и удобнее. Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 20 ячеек для записи индивидуальных настроек.

В аппарате MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 встроен блок жидкостного охлаждения с объемом бака 4 литра. БЖО оснащен умной системой оповещения при недостаточном количестве воды и перегреве жидкости, а также кнопкой включения подсветки для контроля уровня жидкости в темных помещениях и при низкой освещенности.

Аппарат может производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него. PULSE режим идеально подойдет для сварки в инертных газах тонкого алюминия или иных металлов с малой толщиной заготовки, что предотвращает прожигание металла и его деформацию. В инверторе присутствуют режимы SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF.

Аппарат поставляется в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, БЖО и баллона с защитным газом. Тележка обладает надежной усиленной конструкцией, с толщиной металла около 3 мм. В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 18 с водяным охлаждением. Горелка может работать в режиме 2T/4T, в режиме повтора, сваривать точками и регулировать силу сварочного тока при помощи переключателей на рукоятке.

К аппарату можно подключить проводную педаль управления, контролировать процесс работы (увеличивать или уменьшать ток не прибегая к органам управления аппарата) и добиться качественного завершения шва (заварка кратера). ПДУ в комплект поставки не входит, приобретается отдельно.

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 чистый алюминий.
- Тип соединения – встык, угловое соединение, внахлест.
- Толщина свариваемого металла. Аппарат предлагает диапазон от 3,5 до 7 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. Подбор сварочного тока можно делать указав толщину свариваемого изделия. Аппарат автоматически рассчитает ток, отталкиваясь от заданной толщины.

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. В режиме LIFT TIG возможен только выбор режима горелки 2T/4T. Настройки в режиме LIFT TIG совпадают в настройками в режиме TIG HF (бесконтактный поджиг).

Формы волны для TIG сварки:

Специфика аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 заключается в функции выбора формы волны для TIG сварки в режиме TIG HF. Все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.

- **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

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

- **Q-Start** или Quick Start – 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** – режим предназначен для установки прихваток или сварки точками на особо малых толщинах (к примеру, от 0,6 мм).
- **Dynamic ARC** – 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.

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 PULSE (Пульс). Есть возможность

выбора формы волны – квадратная или простой постоянный ток DC. Подбор сварочного тока можно делать указав толщину свариваемого изделия или диаметр электрода. Аппарат автоматически рассчитает ток, отталкиваясь от заданной толщины или диаметра электрода.

В режиме MMA есть ряд расширенных настроек:

- **Hot Start** – Горячий старт. Его регулировка может происходить по двум диаграммам. Красная диаграмма – отображение параметра в процентном соотношении от силы тока. Зеленая диаграмма – настройка параметра в секундах, что определяет сколько по времени будет длиться горячий старт.
- **Peak Amp** – Пиковый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать пиковое значение тока.
- **Base Amp** – Базовый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать базовое значение тока.
- **Duty** – Настройка пульса. Параметр позволяет задать соотношение пульса к ранее выставленным параметрам.
- **Frequency** – Частота. Параметр позволяет задать частоту пульса в Герцах.

Особенности аппарата:

- Функция стабилизации напряжения и коррекции коэффициента мощности, из-за чего аппарат может работать от пониженного напряжения сети.
- Сварка на постоянном и переменном токе, пульсом и без него. Сварка в режимах SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF.
- Зажигание дуги без касания при помощи высокочастотного поджига (HF) и зажигание дуги касанием (Lift TIG).
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- Сварочная горелка TIG 18 с водяным охлаждением в комплекте, может работать в режиме 2T/4T/SPOT.
- БЖО с умной системой оповещения о перегреве и кнопкой включения подсветки для определения уровня оставшейся жидкости в баке.
- 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.
- В комплекте поставляется дополнительная решетка для защиты вентилятора от попадания крупных металлических изделий и частиц.
- 5 лет гарантии.

Комплектация аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73:

- Инверторный аппарат аргонодуговой сварки — 1 шт.
- Аргонодуговая горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением — 1 шт.
- Блок жидкостного охлаждения — 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.

Сформировано 10.01.2026 08:41 · KRATONSHOP.RU