

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 P AC/DC LCD H17

Артикул: 005.400.405



Характеристики

| | |
|----------------------------|-------|
| Напряжение питания | 380 В |
| Максимальный сварочный ток | 300 А |

Цена без учета доставки: **114 979 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|----------------------------------|--------------------|
| Напряжение питающей сети, В | 380±10% |
| Частота питающей сети, Гц | 50/60 |
| Диапазон регулировки тока TIG, А | 10–300 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 10–250 |
| Напряжение холостого хода TIG, В | 71 |
| Напряжение холостого хода MMA, В | 14,5 |
| Потребляемый ток TIG, А | AC–16,2 и DC–15,6 |
| Потребляемая мощность TIG, кВт | AC–6,5 и DC–6,2 |
| Потребляемая мощность MMA, кВт | AC–5,6 и DC– 6,0 |
| Рабочий цикл (40?, 10 минут), А | 60%–300 и 100%–205 |

| | |
|---|---------------|
| 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 |
| 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 |
| Вес нетто, кг (не более) | 15,7 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 600x185x370 |
| Вес брутто, кг | 21,2 |
| Размеры индивидуальной упаковки, мм | 725x275x440 |

Новинка в линейке аппаратов ПТК HANKER – аппарат ПТК HANKER TIG 300 P AC/DC LCD H17 для аргодуговой сварки TIG с широким и многообразным функционалом. 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.

Аппарат ПТК HANKER TIG 300 P AC/DC LCD H17 оснащен цифровым экраном управления сварочными параметрами, с отображением параметров сварки в реальном времени. Благодаря понятному управлению и интерфейсу экрана нового поколения, настраивать параметры сварки стало быстрее и проще.

Аппарат может производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него. PULSE режим прекрасно справится со сваркой тонкого алюминия или иных металлов с малой толщиной заготовки. Помимо этого, аппарат оснащен режимом SMART TIG, где при выборе заданных настроек система подберет оптимальные параметры для сварки качественного шва, а также режимами LIFT TIG и TIG HF.

Для работы с аппаратом ПТК HANKER TIG 300 P AC/DC LCD H17 можно использовать горелки TIG, как с воздушным, так и с водяным охлаждением. В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 18 серии 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 дополнительно подключить блок жидкостного охлаждения через разъем на задней панели. Кроме того, можно подсоединить проводную педаль управления сварочным током. Оборудование приобретается отдельно, в комплект поставки не входит.

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, внахлест.
- Толщина свариваемого металла. Аппарат предлагает диапазон от 1 до 12 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 с настройками в режиме TIG HF (бесконтактный поджиг).

Формы волны для TIG сварки:

Специфика аппарата ПТК HANKER TIG 300 P AC/DC LCD H17 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** – 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

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.
- **Welding Amp** – Сварочный ток. Переключатель силы сварочного тока
- **Pulse Width**– Ширина пульса. Параметр позволяет задать соотношение пульса к ранее выставленным параметрам.
- **Arc Force**– Форсаж дуги. Параметр переключения силы сварочной дуги.
- **Frequency** – Частота. Параметр позволяет задать частоту пульса в Герцах.

Особенности аппарата ПТК HANKER TIG 300 P AC/DC LCD H17:

- Цифровой экран управления сварочными параметрами.
- Сварка на постоянном и переменном токе, с 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/RPT/SPOT.

- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- Возможность подключения горелки с воздушным охлаждением и дополнительного оборудования: БЖО и проводную педаль управления сварочным процессом.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом.
- Режим VRD (не отключаемый). Функция снижает холостой ход аппарата при замыкании питающей сети для безопасной работы.
- Регулируемый горячий старт (Hot Start) обеспечивает подъем пикового тока в момент поджига дуги.
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force) обеспечит стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода.
- 5 лет сервисной гарантии.

Комплектация аппарата:

- Инверторный аппарат аргодуговой сварки — 1 шт.
- Аргодуговая горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- Газовый шланг полиуретановый – 1 шт.
- ЗИП и комплектующие – 1 набор.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

Сформировано 23.05.2026 02:20 · KRATONSHOP.RU