

ПТК

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ПРОФИ

'24

ПРОФИ

ARC 250 (380V) / ARC 315 / ARC 400

Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

- Легкий старт дуги, меньше брызг, стабильный ток и хорошая форма сварного шва.
- Сварка электродами с рутиловым, кислым и основным покрытием.
- Нерегулируемая функция Hot Start улучшает характеристики зажигания дуги.
- Регулируемая функция Arc Force значительно повышает производительность инвертора при сварке с использованием длинных кабелей.
- Система охлаждения и встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 250 (380V)	ARC 315	ARC 400
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки тока, А	20—250	20—315	20—400
Потребляемый ток, А	14,4	19,7	27,6
Напряжение холостого хода, В	60	62	65
Коэффициент мощности	0,73	0,93	0,9
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	80
Диаметр электрода, мм	1,5—5,0	1,5—6,0	1,5—6,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	445x190x390	445x190x390	465x230x420
Вес аппарата, кг (не более)	12,5	12,6	16,4
Артикул	005.200.106	005.200.104	005.200.108

ПРОФИ MIG 250

Сварочные полуавтоматы для сварки стали и различных сплавов в среде защитных газов

- Наличие функции индуктивности, где при высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой индуктивности дуга более сконцентрированная и жесткая
- Кнопка холостого прогона проволоки
- Встроенная розетка для подогревателя газа на 36 Вольт
- Металлический механизм подачи проволоки
- Высокий КПД и малый уровень потребления электроэнергии
- Система охлаждения и встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева
- Защитный кожух для катушки со сварочной проволокой



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 250
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока, А	50—250
Потребляемый ток, А	12,7
Диапазон регулировки напряжения, В	16,5—26,5
Напряжение холостого хода, В	50
Коэффициент мощности	0,8
ПВ, %	60
КПД, %	80
Тип подающего механизма	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6—1,0
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—18
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	635x260x560
Вес аппарата, кг (не более)	21,6
Артикул	005.200.203

ПРОФИ

MIG 200 SYN LED

Цифровые аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (ММА)

- Аппараты оснащены LED дисплеем с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров и настроек рабочего процесса.
- Синергетическое управление сварочным процессом.
- Наличие режима сварки PULSE для работы с металлами разных толщин.
- Кнопка холостого прогона проволоки.
- Система охлаждения и встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.
- Функция выбора газа: CO₂ / 20%CO₂80%Ar.
- Сварка без газа порошковой проволокой.
- Регулировка индуктивности.
- 2Т/4Т режимы работы сварочной горелки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 SYN LED
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	30,5
Диапазон регулировки тока MIG, А	30—200
Диапазон регулировки тока MMA, А	25—170
Диапазон регулировки тока TIG, А	15—200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10,5—27,5
Напряжение холостого хода, В	60
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	80
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	2-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6—1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5—5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—4,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Артикул	005.200.201

ПРОФИ

MIG 300 / 350-1

Аппараты полуавтоматической сварки металлов в среде защитных газов с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (ММА)

- Смена полярности для сварки самозащитной порошковой проволокой.
- Функция индуктивности.
- Кнопка холостого прогона проволоки.
- Встроенная розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- Металлический механизм подачи проволоки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки ММА. Позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки.
- На корпусе аппаратов размещено специальное пластиковое окошко, для контроля остатка сварочной проволоки в подающем механизме.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 300	MIG 350-1
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток MIG, А	16,7	22,8
Потребляемый ток MMA, А	18	16,8
Диапазон регулировки тока MIG, А	50–300	50–350
Диапазон регулировки тока MMA, А	10–250	50–280
Диапазон регулировки сварочного напряжения MIG, В	16,5–29	16,5–31,5
Диапазон сварочного напряжения MMA, В	20,4–30	20,4–31,2
Напряжение холостого хода, В	56	65
Коэффициент мощности	0,9	0,93
ПВ, %	35	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–15	2,5–18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8–1,0	0,8–1,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	669x370x665	890x400x680
Вес аппарата, кг (не более)	49	44,6
Артикул	005.200.204	005.200.208

ПРОФИ

MIG 350 / 500

Аппараты полуавтоматической сварки металлов в среде защитных газов

- Смена полярности для сварки самозащитной порошковой проволокой путем смены гнезда подключения кабель-пакета.
- Функция индуктивности.
- Встроенная розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- Металлический механизм подачи проволоки.
- Наличие кнопки проверки подачи газа.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350	MIG 500
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	50—350	50—500
Потребляемый ток, А	21,2	37,5
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	16,5—31,5	16,5—39
Напряжение холостого хода, В	65	65
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5—24	2,5—24
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	1,0—1,2	1,0—1,6
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	599x280x540	620x335x655
Вес аппарата, кг (не более)	29,9	44,8
Артикул	005.200.206	005.200.207

ПРОФИ

MIG 500 F / 500 FW

Промышленная линейка оборудования с тележкой для перемещения и возможностью подключения блока водяного охлаждения

- В комплект поставки входит тележка для перемещения сварочного источника, выносного подающего механизма, блока водяного охлаждения, газового баллона объемом до 40 литров и дополнительных комплектующих.
- Аппарат ПРОФИ MIG 500 F поставляется с горелкой 36 серии с воздушным охлаждением. ПРОФИ MIG 500 FW поставляется с блоком водяного охлаждения объемом до 10 литров и с горелкой MIG 501 серии с водяным охлаждением.
- Аппараты могут сваривать металлы на прямой полярности и обратной.
- Наличие функции индуктивности.
- Для сварки коротких или длинных швов можно воспользоваться функцией работы сварочной горелки 2Т и 4Т.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРОФИ MIG 500 F	ПРОФИ MIG 500 FW
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	50–500	50–500
Потребляемый ток, А	37,5	37,5
Диапазон регулировки напряжения, В	16,5–39	16,5–39
Напряжение холостого хода, В	65	65
Максимальная потребляемая мощность, кВт	24,4	24,4
Кэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5–24	2,5–24
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0–1,6	1,0–1,6
Расход защитного газа, л/мин	8–20	8–20
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Объем бака, л	–	10
Максимальная высота подачи насоса, м	–	50
Номинальная высота подачи насоса, м	–	40
Скорость охлаждения, л/мин	–	7
Габариты аппарата, мм (не более)	590x285x420	590x285x420
Вес аппарата, кг (не более)	31	32
Артикул	005.200.210	005.200.211

ПРОФИ

MIG 500 SYN FW / MIG 500 DP SYN FW

Промышленные аппараты с синергическим и ручным управлением сварочным процессом. Серия DP с двойным пульсом.

- Аппараты поставляются в комплекте с БЖО объемом до 10 литров и с тележкой для перемещения аппарата, выносного подающего механизма, блока водяного охлаждения, газового баллона объемом до 40 литров.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов сварки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов. SPOT режим для сварки точками и S-4T – четырехступенчатая функция для сварки металлов с хорошей теплопроводностью.
- Наличие функции индуктивности, где при высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой индуктивности дуга более сконцентрированная и жесткая.
- В аппаратах есть возможность отключения синергетики в режиме «Manual».
- Аппараты могут сваривать металлы на прямой полярности и обратной. Смена полярности позволяет сваривать металлы порошковой проволокой.
- Функция капельного переноса в процессе сварки, что гарантирует низкий уровень разбрызгивания металла.
- Наличие кнопки проверки подачи газа на передней панели аппарата.
- Встроенная розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- **ПРОФИ MIG 500 DP SYN FW:** В режиме DOUBLE PULSE MIG предусмотрены регулировки базового тока, частота импульса и заполнения (скважности) импульса. При использовании импульсного режима аппарат может сваривать нержавеющей стали, алюминиевые сплавы и изделия из тонколистового металла.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРОФИ MIG 500 SYN FW	ПРОФИ MIG 500 DP SYN FW
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	20–500	20–500
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	20–500	20–500
Потребляемый ток, А	37,5	37,5
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	15–39	15–39
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,5–40	20,5–40
Напряжение холостого хода, В	78	78
Максимальная потребляемая мощность, кВт	24,4	24,4
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5–24	1,5–24
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,6	0,8–1,6
Расход защитного газа, л/мин	8–20	8–20
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Наличие блока водяного охлаждения	Да	Да
Объем бака, л	10	10
Наличие режима DOUBLE PULSE MIG	Нет	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	35,7	35,7
Вес аппарата, кг (не более)	605x295x430	605x295x430
Артикул	005.200.212	005.200.213

ПРОФИ

TIG 200 P AC/DC / 315 P AC/DC

Аппараты аргодуговой сварки металлов в среде защитных газов с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (ММА)

- При постоянном токе (DC) сваривают сталь, никель, медь и их сплавы. При переменном токе (AC) - алюминий и его сплавы.
- Импульсная сварка для работы с тонколистовым металлом.
- Возможность выбора 2Т/4Т режимов работы горелки.
- Газ после сварки.
- Функция MMA сварки позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм (от 1,5 до 5,0 мм в ПРОФИ TIG 315 P AC/DC).
- Можно подключить педаль дистанционного управления.*
- В ПРОФИ TIG 315 P AC/DC можно подключить горелку к блоку жидкостного охлаждения.*



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 P AC/DC	TIG 315 P AC/DC
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	10–200	10–315
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	0–200	0–300
Диапазон сварочного напряжения TIG, В	10,4–18	10,4–22,6
Диапазон сварочного напряжения MMA, В	20,4–28	20,4–32,6
Газ до сварки, сек	0–2	0–2
Баланс полярности, %	20–80	20–80
Спад сварочного тока, сек	0–10	0–10
Газ после сварки, сек	0–10	0–10
Ток паузы в режиме PULSE, %	10–90	10–90
Частота импульса, Гц	0,5–300	0,5–300
Скважность импульса, %	10–90	10–90
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–3,2	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–4,0	1,5–5,0
Степень изоляции	В	В
Класс защиты	IP23	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	500x325x380	565x360x380
Вес аппарата, кг (не более)	23,2	29,7
Артикул	005.200.401	005.200.403

*не входит в комплект поставки

ПРОФИ

CUT 80 / 100 / 160

Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Аппараты обеспечивают высокое качество реза при минимальных затратах энергии.
- Могут применяться для резки нержавеющей и оцинкованной стали, меди, алюминия и других цветных металлов толщиной от 30 до 55 мм.
- Аппараты имеют возможность подключения к ЧПУ для автоматизации процесса резки.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы плазменного резака.
- Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения.
- Постпродувка газом регулируется поворотом регулятором, расположенным на передней панели аппарата (CUT 80).
- Регулировка времени и тока резки, а также переход между параметрами сварки, осуществляется нажатием на энкодер (CUT 100 и CUT 160).



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 80	CUT 100	CUT 160
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	17,2	23,2	44,2
Диапазон регулировки тока, А	20—80	20—100	20—160
Диапазон рабочего напряжения, В	88—112	88—120	88—144
Напряжение холостого хода, В	269	270	307
Давление воздушного компрессора, Атм	0,4—0,6	0,4—0,6	0,4—0,6
Диапазон продувки газом перед резом, сек	—	0,1—2	0,1—2
Диапазон постпродувки газом, сек	0—10	1—30	0—30
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	30	35	55
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	85	85	85
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP23	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	500x255x450	580x302x600	627x320x515
Вес аппарата, кг (не более)	18,5	32	50
Артикул	005.200.504	005.200.505	005.200.502

- **ГАРАНТИЯ
НА АППАРАТЫ
1 ГОД**
- **ПОЛНАЯ
КОМПЛЕКТАЦИЯ
+ЗИП**
- **ПРОИЗВЕДЕНО
НА ЗАВОДЕ
SHENZHEN HISTER
TECHNOLOGY CO., LTD**

Отдел взаимодействия с клиентами:

Москва: +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург: +7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

Скачать каталог



Версия: 10.2024