

ПТК

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ПТК HANKER

'25

ПТК HANKER

MIG 350S EP H22

MIG 500S EP H32

Промышленные аппараты с синергетическими настройками, могут сваривать с одинарным, двойным пульсом и без пульса. Дополнительная функция аргонодуговой сварки TIG DC и ручной дуговой сварки MMA. В TIG режиме регулируемый спад тока.

- В функционал аппаратов заложены синергетические программы для сварки алюминия, стали, нержавеющей стали, настройки для сварки медных и медно-оловянных сплавов, наплавки на стальные изделия, делегированные и низколегированной стали (CuSi).
- Аппараты могут производить сварку с одинарным пульсом и с двойным пульсом. Также, в режиме MIG/MAG есть сварка без пульса, аналогичная возможность есть в режиме ручных настроек (MAN).
- Сварка в синергетическом режиме (SYN). Функция SP1 — это зарезервированные синергетические параметры.
- В функционал аппаратов заложена аргонодуговая сварка на постоянном токе (TIG DC). Можно осуществить поджиг дуги касанием к заготовке (Lift Arc).
- Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 15 ячеек для записи индивидуальных настроек сварки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом, где предусмотрена регулировка горячего старта, форсажа дуги и функция VRD.
- Инверторы поставляются в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, подающего механизма и баллона с защитным газом.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350S EP H22	MIG 500S EP H32
Напряжение питающей сети, В	380±10%	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–350	40–500
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–35	10–50
Напряжение холостого хода, В	67	66
Потребляемый ток MIG, А	19	33
Потребляемый ток TIG, А	15	27,5
Потребляемый ток MMA, А	21	35
Потребляемая мощность MIG, кВт	12,8	21,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	10	18
Потребляемая мощность MMA, кВт	14	23
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–350 и 100%–275	60%–500 и 100%–400
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,2	0,6–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Степень изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP23	IP23
Наличие блока водяного охлаждения	Нет	Да
Объем бака, л	–	5,5
Наличие тележки	Да	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	650x255x495	660x255x495
Вес аппарата, кг (не более)	25,6	31,7
Артикул	005.400.205	005.400.202

ПТК HANKER

MIG 350S EP LCD H23

MIG 500S EP LCD H33

Промышленные аппараты с синергетическими настройками, одинарным и двойным пульсом. Наличие дополнительной функции аргонодуговой сварки TIG LIFT и ручной дуговой сварки MMA.

- В функционал аппарата заложены синергетические программы, режимы сварки пульсом и двойным пульсом, где предусмотрен выбор режима и материала сварочной проволоки – стальная сварочная проволока (Fe), порошковая/самозащитная стальная (FluFe), нержавеющая стальная (Ss), порошковая/самозащитная нержавеющая стальная (FluSs), проволока для сварки алюминия и алюминиевых сплавов (Al, AlMg, AlSi), проволока для сварки меди и медно-алюминиевых сплавов (CuSi, CuAl).
- В аппаратах присутствует режим полуавтоматической сварки с ручными настройками (MIG MANUAL), синергетический режим (MIG SYNERGIC), режим сварки в одинарном пульсе и двойном пульсе (MIG PULSE, DUAL PULSE).
- Режим LIFT TIG, где дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Функционал применим на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом, где предусмотрена регулировка горячего старта, форсажа дуги и отображения рекомендуемого диаметра электрода под выставленный сварочный ток.
- LCD дисплеи управления сварочными параметрами на источнике и подающем механизме. Отображение параметров в реальном времени.
- Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 100 слотов памяти.
- В комплект поставки входит сварочная горелка серии MIG MP DIGITAL. В режиме ручных настроек горелка может производить сварку в режиме 2T/4T/SPOT. В режиме синергетических настроек горелка может работать в режимах 2T/4T/S4T/SPOT/S2T.
- Оборудование можно доукомплектовать пультом дистанционного управления. Синхронизация происходит при помощи Bluetooth в радиусе до 20 метров от источника сварочного тока.
- Инверторы поставляются в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, подающего механизма и баллона с защитным газом.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350S EP LCD H23	MIG 500S EP LCD H33
Напряжение питающей сети, В	380±10%	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–350	40–500
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–35	10–50
Напряжение холостого хода, В	90	90
Потребляемый ток MIG, А	19	33
Потребляемый ток TIG, А	15	27,5
Потребляемый ток MMA, А	21	35
Потребляемая мощность MIG, кВт	12,8	21,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	10	18
Потребляемая мощность MMA, кВт	14	23
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–350 и 100%–275	60%–500 и 100%–400
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,2	0,6–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Степень изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP21S	IP21S
Наличие блока водяного охлаждения	Нет	Да
Объем бака, л	–	5,5
Наличие тележки	Да	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	660x250x500	650x250x500
Вес аппарата, кг (не более)	26	32,4
Артикул	005.400.206	005.400.207

ПТК HANKER

MIG 350S DP H42

MIG 500S DP H52

Промышленные аппараты с синергетикой для сварки одинарным и двойным пульсом. Наличие функции аргонодуговой сварки TIG DC и ручной дуговой сварки MMA.

- Аппараты могут производить сварку с одинарным пульсом и с двойным пульсом. Также, в режиме MIG/MAG есть сварка без пульса, аналогичная возможность есть в режиме ручных настроек MAN.
- Предусмотрен функционал сварки в синергетическом режиме SYN. Функция SP1 — это зарезервированные синергетические параметры.
- В MIG/MAG режимах возможна сварка стали (Fe), сварка стали самозащитой проволокой (FluFe) и нержавеющей проволокой стали (Ss). Сварка нержавеющей стали самозащитой проволокой (FluSs). Сварка различных видов алюминия (Al, AlMg, AlSi, CuAl) и алюминиево-медных сплавов (CuSi).
- Наличие дополнительной аргонодуговой сварки на постоянном токе (TIG DC). Можно осуществлять поджиг дуги касанием к заготовке (Lift Arc).
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом, где предусмотрена регулировка горячего старта и форсажа дуги, VRD.
- Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 100 слотов памяти.
- В комплект поставки входит сварочная горелка серии MIG MP DIGITAL. Горелка может сваривать в режиме 2T/4T/4ST и производить сварку точками.
- Оборудование можно доукомплектовать пультом дистанционного управления. Синхронизация происходит при помощи Bluetooth в радиусе до 20 метров от источника сварочного тока.
- Инверторы поставляются в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, подающего механизма и баллона с защитным газом.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350S DP H42	MIG 500S DP H52
Напряжение питающей сети, В	380±10%	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–350	40–500
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–35	10–50
Напряжение холостого хода, В	67	66
Потребляемый ток MIG, А	19	33
Потребляемый ток TIG, А	15	27,5
Потребляемый ток MMA, А	21	35
Потребляемая мощность MIG, кВт	12,8	21,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	10	18
Потребляемая мощность MMA, кВт	14	23
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–350 и 100%–275	60%–500 и 100%–400
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,2	0,6–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Степень изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP23	IP23
Наличие блока водяного охлаждения	Нет	Да
Объем бака, л	–	5,5
Наличие тележки	Да	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	630x255x495	645x255x495
Вес аппарата, кг (не более)	25,9	32
Артикул	005.400.203	005.400.204

ПТК HANKER

MIG 350S DP LCD H43

MIG 500S DP LCD H53

Промышленные сварочные полуавтоматы с синергетическими настройками, одинарным и двойным пульсом. Доступна сварка TIG LIFT и MMA.

- В аппаратах есть синергетические программы, режимы сварки пульсом и двойным пульсом, где предусмотрен выбор режима и материала сварочной проволоки – стальная сварочная проволока (Fe), порошковая/самозащитная стальная (FluFe), нержавеющая стальная (Ss), порошковая/самозащитная нержавеющая стальная (FluSs), проволока для сварки алюминия и алюминиевых сплавов (Al, AlMg, AlSi), проволока для сварки меди и медно-алюминиевых сплавов (CuSi, CuAl).
- В аппаратах присутствует режим полуавтоматической сварки с ручными настройками (MIG MANUAL), синергетический режим (MIG SYNERGIC), режим сварки в одинарном пульсе и двойном пульсе (MIG PULSE, DUAL PULSE).
- Режим LIFT TIG, где дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Функционал применим на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом, где предусмотрена регулировка горячего старта и форсажа дуги.
- LCD дисплеи управления сварочными параметрами на источнике и подающем механизме. Отображение параметров в реальном времени.
- Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 100 слотов памяти.
- В комплект поставки входит сварочная горелка серии MIG MP DIGITAL. В режиме ручных настроек горелка может производить сварку в режиме 2T/4T/SPOT. В режиме синергетических настроек горелка может работать в режимах 2T/4T/S4T/SPOT/S2T.
- Оборудование можно доукомплектовать пультом дистанционного управления. Синхронизация происходит при помощи Bluetooth в радиусе до 20 метров от источника сварочного тока.
- Инверторы поставляются в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, подающего механизма и баллона с защитным газом.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350S DP LCD H43	MIG 500S DP LCD H53
Напряжение питающей сети, В	380±10%	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–350	40–500
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–35	10–50
Напряжение холостого хода, В	90	90
Потребляемый ток MIG, А	19	33
Потребляемый ток TIG, А	15	27,5
Потребляемый ток MMA, А	21	35
Потребляемая мощность MIG, кВт	12,8	21,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	10	18
Потребляемая мощность MMA, кВт	14	23
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–350 и 100%–275	60%–500 и 100%–400
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,2	0,6–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Степень изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP21S	IP21S
Наличие блока водяного охлаждения	Нет	Да
Объем бака, л	–	5,5
Наличие тележки	Да	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	630x250x500	650x250x500
Вес аппарата, кг (не более)	26,2	32,1
Артикул	005.400.208	005.400.209

ПТК HANKER

MIG 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88

Четыре полноценных вида сварки - MMA, MIG, TIG DC, TIG AC. Широкий выбор настроек для сварки в пульсе и без в режиме MIG. Сварка на переменном и постоянном токе в режимах TIG. Синергетика. Возможность включения импульсной сварки в режиме MMA. Аппарат может работать от пониженного напряжения сети (PFC).

- Аппарат может выполнять все виды сварки: MIG, MMA, TIG с постоянным током и TIG с переменным током. Все режимы для аргонодуговой сварки: LIFT TIG, TIG HF, TIG DC, TIG AC, PULSE, SMART TIG (синергетический режим).
- 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.
- Наличие синергетического режима для TIG и MIG сварки, где предусмотрена пошаговая настройка синергетических параметров, с выбором газа, толщины присадки, типа соединения.
- Режим SMART TIG (Умный TIG) поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки.
- Полноценная сварка алюминия, меди, стали и нержавеющей стали в режимах TIG и MIG.
- Ручные и индивидуальные настройки сварочного процесса для каждого типа сварки.
- Функция выбора формы волны для TIG сварки в режиме PULSE ON и PULSE OFF. Всего 9 форм волн.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом – горячий старт, форсаж дуги, настройка пикового и базового тока, пульса и частоты.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- В комплект поставки входит сварочная горелка TIG 26 серии, которая может работать в режиме 2T/4T, повтора и сваривать точками. При помощи кнопок управления можно регулировать величину сварочного тока. Функционал U/D – это «up and down».
- Интеллектуальная система охлаждения плат, где можно настроить работу вентиляторов: постоянный обдув - для непрерывной работы и «умный» режим, в котором аппарат сам решит, когда нужно охладить платы и узлы.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

MIG 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88

Диапазон питающей сети (PFC), В	90–275
Напряжение питающей сети, В	110±10% и 220±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока MIG (220±10%), А	25–200
Диапазон регулировки тока TIG/MMA (220±10%), А	10–200
Диапазон регулировки тока MIG/TIG/MMA (110±10%), А	25–140 / 10–140 / 10–100
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–27
Напряжение холостого хода MIG, В	67
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	14
Потребляемый ток MIG/TIG/MMA (220±10%), А	28 / 22 / 32
Потребляемый ток MIG/TIG/MMA (110±10%), А	37 / 28 / 28
Потребляемая мощность MIG/TIG/MMA (220±10%), кВт	6,2 / 4,9 / 7,3
Потребляемая мощность MIG/TIG/MMA (110±10%), кВт	4,0 / 3,1 / 3,1
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–200 и 100%–130
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	2-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	670x215x240
Вес аппарата, кг (не более)	22,3
Артикул	005.400.210

ПТК HANKER

MIG 200 SYN LCD H55

Промышленный аппарат с синергетическими настройками. Четыре вида сварки – MIG, MIG SYN, Lift TIG, MMA. Выбор газа, регулировка индуктивности. Функция защиты от перегрева. LCD экран управления сварочными параметрами.

- Синергетическое управление сварочным процессом (MIG SYN) и ручное управление сварочными параметрами (MIG MAN).
- Функция выбора газа: CO₂; 20%CO₂80%Ar. Аппарат использует смешанный газ в качестве защитного газа при осуществлении сварки: активный газ (Ar+O₂, Ar+CO₂) в качестве защитного газа в MAG сварке и неактивный газ (Ar) – для сварки MIG.
- Регулировка индуктивности позволяет дополнительно регулировать жесткость сварочной дуги.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов.
- LCD экран управления сварочными процессами.
- На передней панели размещена кнопка холостого прогона проволоки.
- В аппарат можно установить катушку с проволокой весом до 5 кг.
- При сварке используется проволока диаметром от 0,6 до 1,0 мм.
- Функция защиты от перегрева. При срабатывании защиты загорается индикатор на передней панели аппарата, подача сварочного тока приостанавливается, при этом охлаждающий вентилятор продолжает работать.
- В аппарате установлены ролики с габаритными размерами 30x10x10 для стальной проволоки диаметром 0,8–1,0 мм.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- В режиме MMA – регулируемый форсаж дуги улучшает стабильность горения электрода. Горячий старт (Hot Start) обеспечивает подъем пикового тока в момент поджига дуги.
- Дополнительная функция аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG. Позволяет использовать вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

MIG 200 SYN LCD H55

Напряжение питающей сети, В	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока MIG, А	25–200
Диапазон регулировки тока ММА, А	10–200
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	15,2–24
Диапазон регулировки напряжения ММА, В	20,4–28
Диапазон регулировки напряжения TIG, В	10,4–18
Напряжение холостого хода, В	70
Потребляемый ток MIG/ММА/TIG, А	41,2 / 43 / 30,2
Потребляемая мощность MIG/ММА/TIG, кВт	5,6 / 5,8 / 4,5
ПВ, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,65
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	2-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода ММА, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	460x200x340
Вес аппарата, кг (не более)	12,4
Артикул	005.400.200

ПТК HANKER

MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05

Аппарат может работать от пониженного напряжения сети (PFC). Сварка AC, DC и в смешанном режиме, сварка с пульсом и без. Наличие синергетики в TIG режиме. Подключается к пульту и педали дистанционного управления.

- Аппарат может работать от пониженного напряжения сети. 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.
- 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.
- Наличие режимов MIX AC/DC и EXTRA Fusion. Этот функционал работает только при выключенном пульсе.
- MIX AC/DC – это смешанный режим, где происходит сварка на переменном токе AC вперемешку с постоянным током DC. Режим позволяет настроить ток сварки и пропорцию между переменным и постоянным токами.
- EXTRA Fusion – позволяет настроить дополнительное проплавление. При регулировке настроек есть возможность сдвигать эпилуру переменного тока относительно нулевой точки, что позволяет дополнительно к балансу переменного тока получить контролируруемую сварочную ванну, уменьшить окисление в зоне сварного шва и разрушение вольфрамового электрода.
- Режим SMART TIG (Умный TIG) поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки.
- Режим TIG HF – режим бесконтактного поджига дуги, где все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.
- Режим LIFT TIG, где дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Функционал применим на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики.
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 26 серии. Горелка может работать в режиме 2T и 4T. Также, существует режим повтора – PRT (Repeat Mode). Еще можно произвести настройку сварки точками SPOT. На горелке присутствуют кнопки для регулировки сварочного тока вверх и вниз (up and down).
- Можно подключить пульт и педаль дистанционного управления. Синхронизация происходит при помощи Bluetooth в радиусе до 20 метров от источника сварочного тока.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом – горячий старт, настройка пикового и базового тока, ширины пульса и частоты.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05

Диапазон питающей сети (PFC), В	90–275
Напряжение питающей сети, В	110±10% и 220±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока TIG, А	5–140 и 5–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	10–130 и 10–200
Напряжение холостого хода, В	67
Потребляемый ток TIG, А	36 и 29,4
Потребляемый ток MMA, А	35 и 37
Потребляемая мощность TIG, кВт	3 и 6,6
Потребляемая мощность MMA, кВт	4,2 и 9,5
Рабочий цикл 110±10% (40°C, 10 минут), А	60%–110 и 100%–85
Рабочий цикл 220±10% (40°C, 10 минут), А	60%–210 и 100%–160
Коэффициент мощности	0,9
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
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	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	585x185x385
Вес аппарата, кг (не более)	20
Артикул	005.400.404

ПТК HANKER

TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39

Сварка AC, DC, с пульсом и без. Настройки квадратной и синусоидальной формы волны. Дополнительная функция MMA сварки. Есть возможность подключения к пульту и педали дистанционного управления.

- 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.
- Зажигание дуги без касания при помощи высокочастотного поджига (HF) и зажигание дуги касанием (Lift TIG).
- Наличие функции выбора формы волны для TIG сварки – квадратная или синусоидальная. Обе формы волны чаще всего используют для сварки алюминия и его сплавов.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек.
- В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением. Горелка может работать в режиме 2T и 4T. 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).
- Сварочную горелку можно подключить к блоку жидкостного охлаждения. Наличие специального индикатора низкого уровня охлаждающей жидкости в БЖО.
- Инвертор можно подключить к пульту дистанционного управления. Синхронизация происходит при помощи Bluetooth соединения. Еще к аппарату можно подключить педаль дистанционного управления сварочным током. Подключается к источнику при помощи 12 pin разъема. Длина кабеля ≈ 3 метра.
- На передней панели размещена осциллограмма с реперными LED точками, которая с легкостью поможет настроить аппарат. Все параметры отображаются в реальном времени.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA, где присутствует регулируемая длина сварочной дуги, горячий старт и функция антизалипания электрода.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 300 DIGITAL P AC/DC H39

Напряжение питающей сети, В	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–290
Диапазон регулировки тока ММА, А	10–250
Напряжение холостого хода TIG, В	14,5
Напряжение холостого хода ММА, В	71
Потребляемый ток TIG, А	AC–16,2 и DC–15,6
Потребляемый ток ММА, А	AC–14 и DC–15
Потребляемая мощность TIG, кВт	AC–6,5 и DC–6,2
Потребляемая мощность ММА, кВт	AC–5,6 и DC–6,0
Рабочий цикл TIG (40°C, 10 минут), А	60%–205 и 100%–158
Рабочий цикл ММА (40°C, 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 ММА, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	640x280x460
Вес аппарата, кг (не более)	17
Артикул	005.400.401

ПТК HANKER

TIG 300 P AC/DC LCD H17

Сварка AC, DC и в смешанном режиме, с пульсом и без. Наличие синергетики в TIG режиме. Функционал SMART TIG, TIG HF и Lift TIG. Несколько форм волны. Есть возможность подключения к БЖО и ПДУ.

- Аппарат может производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него.
- Дополнительно 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.
- Режим SMART TIG (Умный TIG) поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки.
- Режим TIG HF – режим бесконтактного поджига дуги, где все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.
- Режим LIFT TIG, где дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Функционал применим на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики.
- В режиме DC, PULSE OFF, SPOT есть специальный доступ к настройкам Q-Start, MULTI-TACK, Dynamic ARC.
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- Расширенный функционал у ручной дуговой сварки MMA – горячий старт и форсаж дуги. Можно настраивать пиковый, базовый и сварочный ток, производить настройку пульса, ширину пульса и частоты.
- Аппарат оснащен цифровым экраном управления сварочными параметрами, с отображением параметров сварки в реальном времени.
- В комплект поставки входит 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 подключить блок жидкостного охлаждения и проводную педаль управления сварочным током.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

TIG 300 P AC/DC LCD H17

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
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 (40°С, 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	Н
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	600x185x370
Вес аппарата, кг (не более)	15,7
Артикул	005.400.405

ПТК HANKER

MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45

MULTIWAVE TIG 500 P AC/DC LCD H90

Сварка в режиме SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF. Сварка с пульсом и без. Несколько форм волны. Подключается к пульту и педали дистанционного управления. Дополнительная функция MMA сварки.

- Аппараты могут производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него. Присутствуют режимы SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF.
- Режим SMART TIG (Умный TIG) поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки.
- Режим TIG HF – режим бесконтактного поджига дуги, где все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- В режиме DC, PULSE OFF, SPOT есть специальный доступ к настройкам Q-Start, MULTITACK, Dynamic ARC и Cap Shaping.
- В режиме MMA предусмотрен горячий старт и форсаж дуги.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- Горелка может работать в режиме 2T/4T, работать в режиме повтора и сваривать точками. Регулировать силу сварочного тока при помощи переключателей на рукоятке.
- К аппаратам можно подключить пульт и педаль дистанционного управления и оформить рабочее место в радиусе до 20 метров от источника сварочного тока.
- В комплект поставки входит блок жидкостного охлаждения объемом 5,5 литров.
- Аппараты поставляются в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, БЖО и баллона с защитным газом.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MULTIWAVE TIG 320 P AC/DC LCD H45	MULTIWAVE TIG 500 P AC/DC LCD H90
Напряжение питающей сети, В	380±10%	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Диапазон регулировки тока, А	10–320	10–500
Напряжение холостого хода, В	61	80
Потребляемый ток TIG, А	AC–19 и DC–21	AC–37 и DC–41
Потребляемый ток MMA, А	AC–25 и DC–27,5	AC–44 и DC–48
Потребляемая мощность TIG, кВт	AC–9 и DC–9,5	AC–18 и DC–18,5
Потребляемая мощность MMA, кВт	AC–12 и DC–13	AC–22 и DC–24
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–320 и 100%–250	60%–500 и 100%–390
КПД, %	85	85
Частота импульсов, Гц	0,5–999	0,5–999
Частота переменного сварочного тока, Гц	50–250	50–250
Время снижения тока, сек	0–10	0–10
Время нарастания тока, сек	0–10	0–10
Предпродувка газом, сек	0,1–2	0,1–2
Постпродувка газом, сек	0–10	0–10
Баланс импульса, %	5–95	5–95
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Степень изоляции	H	H
Класс защиты	IP23	IP23
Наличие блока водяного охлаждения	Да	Да
Объем бака, л	5,5	5,5
Наличие тележки	Да	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	650x260x495	650x260x495
Вес аппарата, кг (не более)	30	35
Артикул	005.400.402	005.400.403

ПТК HANKER

MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73

Сварка в режимах SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF, с пульсом и без пульса. Несколько форм волны в TIG HF и MMA. Аппарат может работать от пониженного напряжения сети (PFC). Умная система охлаждения. Подключение к ПДУ.

- В аппарате встроен модуль PFC. Функция стабилизации напряжения и коррекции коэффициента мощности, из-за чего аппарат может работать от пониженного напряжения сети.
- Аппарат может производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него. Присутствуют режимы SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF.
- Режим SMART TIG (Умный TIG) поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки.
- Режим TIG HF – режим бесконтактного поджига дуги, где все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.
- Режим LIFT TIG, где дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Функционал применим на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики.
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- В режиме DC, PULSE OFF, SPOT есть специальный доступ к настройкам Q-Start, MULTITACK и Dynamic ARC.
- В режиме MMA предусмотрен следующий функционал: горячий старт, настройка пикового и базового тока, настройка пульса и частоты.
- БЖО объемом бака 4 литра 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.
- 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.
- Аппарат поставляется в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, БЖО и баллона с защитным газом.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73

Диапазон питающей сети (PFC), В	90–275
Напряжение питающей сети, В	110±10% и 220±10%
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 (40°C, 10 минут), А	60%–230 и 100%–176
Рабочий цикл MMA (40°C, 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
Наличие тележки	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	675x205x395
Вес аппарата, кг (не более)	21,5
Артикул	005.400.406

ПТК HANKER

CUT 60-1 CNC LCD H12

CUT 120 CNC H64

Промышленные аппараты воздушно-плазменной резки,
резка сетки и подключение к ЧПУ.

Подключение к ЧПУ. Встроенный фильтр-регулятор.

- Аппараты с пневматическим поджигом дуги. За счет этого создается минимальное количество электромагнитных помех, обеспечивается более стабильный цикл реза.
- Оборудование используется для резки и раскроя нержавеющей стали, оцинкованной стали, меди, алюминия и других цветных металлов.
- Гарантируется качественный тонкий рез, отсутствие деформации и коробления металла.
- Встроенный разъем для подключения к автоматическим системам ЧПУ.
- Оборудование оснащено фильтром-регулятором, который уже зафиксирован на задней панели.
- Наличие функции реза сетки.
- Возможно переключение режимов работы плазменного резака – 2Т/4Т.
- Наличие постпродувки плазматрона воздухом после резки.
- Наличие индикаторов с предупреждением, что резак не подключен или отсутствует подача газа.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 60-1 CNC LCD H12	CUT 120 CNC H64
Напряжение питающей сети, В	220±10%	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Потребляемый ток, А	41	26
Диапазон регулировки тока, А	20–60	20–120
Максимальная потребляемая мощность, кВт	7,1	10,4
Напряжение холостого хода, В	400	420
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	35	55
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–60 и 100%–45	60%–120 и 100%–93
Диапазон постпродувки, сек	5–120	5–120
Способ возбуждения дуги	Пневмо поджиг	Пневмо поджиг
Степень изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP23	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	670x250x480	640x260x420
Вес аппарата, кг (не более)	25,2	31,4
Артикул	005.400.502	005.400.501

- **ГАРАНТИЯ
НА АППАРАТЫ
5 ЛЕТ**
- **ПОЛНАЯ
КОМПЛЕКТАЦИЯ
+ЗИП**
- **ПРОИЗВЕДЕНО
НА ЗАВОДЕ
SHANGHAI HANKER
ELECTRIC 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: 01.2025