

ПТК

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ПТК МАСТЕР

'25

ПТК МАСТЕР

ARC серия F

Аппараты для ручной дуговой сварки ММА с функцией антизалипания электрода. Компактная форма, работа от сети 220В – идеальный вариант для бытовых и домашних нужд.

- Наличие функции антизалипания электрода (Anti Stick). Снижает вероятность залипания электрода на изделии при поджиге дуги.
- Сварка электродами рутиловым и основным покрытием. Аппарат позволяет использовать электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм.
- Плавная регулировка сварочного тока.
- Мощные панельные розетки 35–50.
- Эффективная система охлаждения и встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | ARC 2000 F200 | ARC 2200 F220 |
|---|---------------|---------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±10% | 220±10% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 | 50 |
| Диапазон регулировки тока, А | 20–200 | 20–220 |
| Потребляемый ток, А | 32,8 | 38,2 |
| Напряжение холостого хода, В | 62 | 62 |
| Максимальная потребляемая мощность, кВт | 5,8 | 7,2 |
| Коэффициент мощности | 0,73 | 0,73 |
| ПВ, % | 60 | 60 |
| КПД, % | 80 | 80 |
| Диаметр электрода, мм | 1,5–4,0 | 1,5–4,0 |
| Степень изоляции | F | F |
| Класс защиты | IP21 | IP21 |
| Вес нетто, кг (не более) | 3 | 3 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 240x110x180 | 240x110x180 |
| Артикул | 005.100.104 | 005.100.109 |

ПТК МАСТЕР

ARC серия FD с LCD дисплеем

Обновленная линейка компактных бытовых аппаратов с жидкокристаллическим LCD дисплеем и дополнительной функцией аргодуговой сварки Lift TIG

- Жидкокристаллический LCD дисплей с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров и настроек.
- Синергетическое и ручное управление сварочным процессом. Синергетическое управление отвечает за оптимальный диапазон сварочного тока для сварки электродом, выбранного диаметра и для сварки металла определенной толщины.
- Дополнительная функция аргодуговой сварки Lift TIG на постоянном токе DC. Возбуждение дуги происходит за счет касания. При сварке используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм. Для аргодуговой сварки необходимо дополнительно приобрести вентильную горелку TIG и кабельный наконечник ОКС 35-50.
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force), горячий старт (Hot Start). Подключаемая функция VRD и автоматическая функция Anti Stick.
- Аппарат можно использовать для сварки стали, меди, цветных и черных металлов.



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | ARC 180 FD18 LCD | ARC 200 FD20 LCD | ARC 230 FD23 LCD | ARC 250 FD25 LCD |
|---|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% | 220±15% | 220±15% | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50/60 | 50/60 | 50/60 | 50/60 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 20–180 | 20–200 | 20–230 | 20–250 |
| Диапазон регулировки тока TIG, А | 20–165 | 20–185 | 20–230 | 20–235 |
| Потребляемый ток MMA, А | 39,7 | 43,5 | 45,2 | 49,1 |
| Потребляемый ток TIG, А | 24,2 | 28,2 | 29,8 | 32,4 |
| Напряжение холостого хода MMA, В | 62 | 62 | 62 | 62 |
| Напряжение холостого хода TIG, В | 17 | 17 | 17 | 17 |
| Напряжение холостого хода VRD MMA, В | 17 | 17 | 20 | 20 |
| Максимальная потребляемая мощность, кВт | 5,2 | 5,8 | 6,7 | 7,35 |
| Коэффициент мощности | 0,73 | 0,73 | 0,73 | 0,73 |
| ПВ, % | 60 | 60 | 60 | 60 |
| КПД, % | 80 | 80 | 80 | 80 |
| Диаметр электрода MMA, мм | 1,5–4,0 | 1,5–5,0 | 1,5–5,0 | 1,5–5,0 |
| Диаметр электрода TIG, мм | 1,0–4,0 | 1,0–4,0 | 1,0–4,0 | 1,0–4,0 |
| Способ возбуждения дуги TIG | Касанием | Касанием | Касанием | Касанием |
| Степень изоляции | F | F | F | F |
| Класс защиты | IP21 | IP21 | IP21 | IP21 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 240x115x150 | 240x115x150 | 240x150x170 | 240x115x150 |
| Вес аппарата, кг (не более) | 3,6 | 3,6 | 3,7 | 3,6 |
| Артикул | 005.100.152 | 005.100.153 | 005.100.154 | 005.100.155 |

ПТК МАСТЕР

ARC серия D

Аппараты ручной дуговой сварки с функцией снижения напряжения VRD, регулируемым форсажем дуги и функцией ANTI STICK

- Функция VRD снижает напряжение холостого хода сварочного источника для безопасной работы сварщика.
- Регулируемый форсаж дуги (ARC FORCE) улучшает стабильность горения электрода, сокращает вероятность непреднамеренного обрыва дуги.
- Функция «горячий старт» (HOT START), которая позволяет легко зажигать сварочную дугу за счет краткого повышения сварочного тока в начале сварки.



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | ARC 200 D20 | ARC 250 D25 |
|----------------------------------|-------------|-------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 | 50 |
| Потребляемый ток, А | 43,5 | 50 |
| Сварочный ток, А | 20—200 | 20—250 |
| Напряжение холостого хода, В | 76,5 | 76,5 |
| Напряжение холостого хода VRD, В | 20 | 20 |
| Коэффициент мощности | 0,73 | 0,73 |
| ПВ, % | 60 | 60 |
| КПД, % | 80 | 80 |
| Диаметр электрода, мм | 1,5—5,0 | 1,5—5,0 |
| Степень изоляции | F | F |
| Класс защиты | IP21 | IP21 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 345x143x270 | 400x200x330 |
| Вес аппарата, кг (не более) | 5 | 7,5 |
| Артикул | 005.100.172 | 005.100.174 |

ПТК МАСТЕР

MIG серия NF

Полуавтоматы имеют компактную форму и малый вес, но это не сказывается на их технических характеристиках. Аппараты с дополнительной функцией MMA сварки

- Обновленный дизайн корпуса и защитный экран панели управления.
- Аппараты могут сваривать металлы порошковой проволокой на прямой и обратной полярности.
- Функция индуктивности.
- Наличие двух цифровых дисплеев для контроля параметров сварки - сварочного тока и напряжения дуги.
- Кнопка холостого прогона проволоки.
- Металлический механизм подачи проволоки. В аппарат можно установить катушку с проволокой весом 5 и 1 кг.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм.
- Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.
- На корпусе аппарата размещено специальное пластиковое окно для контроля остатка сварочной проволоки в подающем механизме.



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG 180 NF15 | MIG 200 NF16 | MIG 220 NF17 |
|--|--------------|--------------|--------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% | 220±15% | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 | 50 | 50 |
| Диапазон регулировки тока MIG, А | 40–180 | 40–200 | 40–220 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 20–160 | 20–170 | 20–190 |
| Потребляемый ток MIG, А | 27,4 | 31,6 | 35,5 |
| Потребляемый ток MMA, А | 28 | 32,6 | 37,4 |
| Диапазон регулировки напряжения MIG, В | 11,0–24,0 | 11,0–25,0 | 11,0–26,0 |
| Диапазон регулировки напряжения MMA, В | 20,8–26,4 | 20,8–26,8 | 20,8–27,6 |
| Напряжение холостого хода, В | 60 | 60 | 60 |
| Коэффициент мощности | 0,7 | 0,7 | 0,7 |
| ПВ, % | 60 | 60 | 60 |
| КПД, % | 80 | 80 | 80 |
| Тип подающего механизма | Встроенный | Встроенный | Встроенный |
| Максимальный вес катушки проволоки, кг | 1 и 5 | 1 и 5 | 1 и 5 |
| Диаметр сварочной проволоки MIG, мм | 0,6–1,0 | 0,6–1,0 | 0,6–1,0 |
| Диаметр электрода MMA, мм | 1,5–4,0 | 1,5–4,0 | 1,5–4,0 |
| Степень изоляции | F | F | F |
| Класс защиты | IP21 | IP21 | IP21 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 475x220x370 | 475x220x370 | 475x220x370 |
| Вес аппарата, кг (не более) | 11,6 | 11,6 | 11,6 |
| Артикул | 005.100.211 | 005.100.212 | 005.100.213 |

ПТК МАСТЕР

MIG SYNERGY серия NF с LED экраном

Цифровой полуавтомат для сварки в среде защитных газов с PULSE и синергетикой. Аппарат оснащен дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG. Светодиодный LED экран управления сварочным процессом.



- PULSE режим для работы с металлом разных толщин.
- Синергетические настройки управления сварочным процессом: функция выбора диаметра сварочной проволоки (0,6–0,8–1,0 мм), функция выбора газа, где возможна сварка в Углекислоте, в смеси Аргона и Углекислоты и без газа.
- LED дисплей с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров. Откидное окно для защиты экрана от брызг металла.
- Функция Run In – облегчает зажигание дуги в режиме MIG.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов сварки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля наличия сварочной проволоки.

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG 200 P SYN NF79 LED | MIG 230 P SYN NF89 LED |
|---|------------------------|------------------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 | 50 |
| Потребляемый ток, А | 30 | 34 |
| Диапазон регулировки тока MIG, А | 30–200 | 30–230 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 25–170 | 25–200 |
| Диапазон регулировки тока TIG, А | 15–200 | 15–230 |
| Диапазон регулировки напряжения MIG, В | 14–26 | 14–27 |
| Потребляемая мощность MIG, кВт | 6 | 7,3 |
| Потребляемая мощность MMA, кВт | 5,7 | 6,5 |
| Потребляемая мощность TIG, кВт | 4,5 | 4,5 |
| Напряжение холостого хода, В | 60 | 60 |
| Коэффициент мощности | 0,73 | 0,73 |
| ПВ, % | 60 | 60 |
| КПД, % | 80 | 80 |
| Время предпродувки газом, сек | 0–5 | 0–5 |
| Время постпродувки газом, сек | 0–10 | 0–10 |
| Тип подающего механизма | Встроенный | Встроенный |
| Максимальный вес катушки с проволокой, кг | 5 | 5 |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,6–1,0 | 0,6–1,0 |
| Диаметр электрода MMA | 1,5–5,0 | 1,5–5,0 |
| Диаметр электрода TIG | 1,0–4,0 | 1,0–4,0 |
| Степень изоляции | F | F |
| Класс защиты | IP21 | IP21 |
| Вес нетто, кг (не более) | 11,8 | 11,8 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 475x220x370 | 475x220x370 |
| Артикул | 005.100.282 | 005.100.283 |

ПТК МАСТЕР

DOUBLE PULSE SYNERGY серия NF с LED экраном

Цифровые полуавтоматы с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Аппараты оснащены дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG



- Обновленный дизайн корпуса и защитный экран панели управления.
- Аппараты с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Дополнительные функции Lift TIG и MMA сварки.
- Функция синергетического управления позволяет выбирать оптимальные параметры сварочного тока. Дополнительно учитываются особенности сварочных материалов – диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа, свариваемый материал.
- Режим DOUBLE PULSE MIG - регулировка базового тока, частоты импульса и заполнения (скважности) импульса. Режим 4T - регулировка тока заварки кратера и напряжения заварки кратера. В режиме 4TL — регулировка стартового тока и напряжения.
- 2T/4T/4TL режимы работы сварочной горелки.
- В режиме TIG сварки реализована функция Lift TIG. Используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.
- В режиме MMA сварки есть настройки Arc Force, Hot Start, возможность включения/выключения функции Anti Stick и VRD. Используются покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки.
- LED дисплей с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров. Откидное окно для защиты экрана от брызг металла.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля наличия сварочной проволоки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

MIG 200 DP SYN NF 99-4 LED

| | |
|--|---------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 |
| Потребляемый ток MIG, А: | 31 |
| Потребляемый ток MMA, А | 37 |
| Потребляемый ток TIG, А | 23 |
| Диапазон регулировки тока MIG, А | 40–200 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 20–200 |
| Диапазон регулировки тока TIG, А | 10–200 |
| Диапазон регулировки напряжения MIG, В | 9–27,5 |
| Потребляемая мощность MIG, кВт | 6,6 |
| Потребляемая мощность MMA, кВт | 7,7 |
| Потребляемая мощность TIG, кВт | 4,9 |
| Напряжение холостого хода, В | 67 |
| Напряжение холостого хода VRD в режиме MMA, В | 14 |
| Время предпродувки газом, сек | 0–5 |
| Время постпродувки газом, сек | 0,1–10 |
| Время SPOT, сек | 0,5–15 |
| Частота импульса, Гц | 0–5,0 (5–250) |
| Скважность импульса, % | 10–80 |
| Коэффициент мощности | 0,73 |
| ПВ, % | 60 |
| КПД, % | 85 |
| Тип подающего механизма | Встроенный |
| Механизм подачи сварочной проволоки | 4-х роликовый |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 2–15 |
| 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 |
| Размер контрольного окна для сварочной проволоки, мм | 80x80 |
| Вес нетто, кг (не более) | 12,7 |
| Артикул | 005.100.279 |

ПТК МАСТЕР

TIG серия D

Аппараты для сварки в среде инертных защитных газов (TIG) с дополнительной функцией MMA сварки

- Аппараты относятся к классу цифровых. Имеют удобное и интуитивно понятное управление, а настройка параметров не отнимает много времени.
- Подходят для сварки высоколегированных (нержавеющих) сталей и углеродистых («черных») сталей при монтажных работах на различных объектах, а также в стационарных условиях.



ПТК МАСТЕР TIG 200 PULSE D91

- Режимы сварки DC/ DC Pulse/ MMA.
- Наличие режима DC Pulse позволяет производить сварку тонколистовых металлов, черных и нержавеющей сталей и сплавов.
- Настройка горячего старта и форсажа дуги.
- Режимы работы горелки 2T/4T/SPOT.
- Наличие циклограммы на лицевой панели аппарата для упрощенного управления сварочными процессами.
- Наличие регулировок частоты и скважности импульса.

ПТК МАСТЕР TIG 200 P AC/DC D92

- Режимы сварки DC/ DC Pulse/ AC/ AC Pulse/ MMA.
- Наличие режимов DC Pulse/ AC Pulse, которые позволяют производить сварку тонколистных металлов всех марок, в том числе AL и его сплавов.
- Режимы работы горелки 2T/4T/SPOT.
- Функционал аппарата позволяет выполнять работы любого уровня сложности и добиваться высокого качества сварки.
- Наличие циклограммы на лицевой панели аппарата для упрощенного управления сварочными процессами.
- Наличие регулировок частоты, скважности импульса и баланса полярности переменного тока.

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | TIG 200 PULSE D91 | TIG 200 P AC/DC D92 |
|---|-------------------|---------------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±10% | 220±10% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 | 50 |
| Диапазон регулировки тока TIG, А | 10—200 | 5—200 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 10—170 | 10—160 |
| Потребляемый ток TIG, А | 28 | 28 |
| Потребляемый ток MMA, А | 33,6 | 33,6 |
| Потребляемая мощность TIG, кВт | 4,5 | 4,5 |
| Потребляемая мощность MMA, кВт | 5,7 | 5,7 |
| Рабочее напряжение TIG, В | 10—20,8 | 10—20,8 |
| Напряжение холостого хода TIG, В | 15 | 15 |
| Напряжение холостого хода MMA, В | 56 | 56 |
| Частота импульсов, Гц | 0,5—200 | 0,5—200 |
| Частота переменного сварочного тока, Гц | — | 20—250 |
| Стартовый ток, А | 10—200 | 5—160 |
| Ток заварки кратера, А | 10—200 | 5—200 |
| Базовый ток импульса, А | 5—200 | 5—200 |
| Пиковый ток импульса, А | 5—200 | 5—200 |
| Время снижения тока, сек | 0—15 | 0—15 |
| Время нарастания тока, сек | 0—15 | 0—10 |
| Постпродувка газа, сек | 1—15 | 1—15 |
| Баланс импульса, % | 10—90 | 15—65 |
| Скважность импульса, % | 10—90 | 10—90 |
| Коэффициент мощности | 0,7 | 0,7 |
| ПВ, % | 60 | 60 |
| КПД, % | 80 | 80 |
| 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 | F | F |
| Класс защиты | IP21 | IP21 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 380x150x270 | 430x170x300 |
| Вес аппарата, кг (не более) | 6 | 9,4 |
| Артикул | 005.100.372 | 005.100.373 |

ПТК МАСТЕР

TIG серия D с LED дисплеем

Аппараты для аргодуговой сварки постоянным током (DC) в среде инертных защитных газов (TIG). С дополнительной функцией MMA сварки. Светодиодный LED экран управления сварочным процессом

- Аппараты используются для аргодуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом при постоянном токе (DC) для сваривания стали, никеля, меди и их сплавов.
- Оснащены LED дисплеем, который облегчает настройку и отображает параметры сварки. Многофункциональная циклограмма с индикацией упрощает выбор и регулировку нужных настроек.
- Регулировка времени подачи газа до и после сварки. Настройка параметров начального тока и времени его нарастания, а также времени снижения тока и тока заварки кратера.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с электродами диаметром 1,5–5,0 мм включает HOT START (кратковременное повышение тока для легкого поджига), ARC FORCE (стабильная дуга с минимальным риском обрыва) и подключаемый VRD.
- Наличие функции антизалипания электрода (Anti Stick).
- Режим работы горелки 2T/4T и сварка точками SPOT. При сварке в режиме SPOT возможна настройка времени сварки точками.
- **ПТК МАСТЕР TIG 200 P D91 LED:** Предусмотрен режим PULSE для сварки металлов в инертных газах изделий с малыми толщинами. Возможна сварка с пульсом и без него.



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | TIG 200 D90 LED | TIG 200 P D91 LED |
|----------------------------------|-----------------|-------------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 | 50 |
| Диапазон регулировки тока TIG, А | 10–200 | 10–200 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 20–170 | 20–170 |
| Потребляемый ток TIG, А | 28,4 | 28,4 |
| Потребляемый ток MMA, А | 33,4 | 33,4 |
| Рабочее напряжение TIG, В | 10,4–18 | 10,4–18 |
| Рабочее напряжение MMA, В | 20,4–26,8 | 20,4–26,8 |
| Напряжение холостого хода, В | 56 | 56 |
| Частота импульсов, Гц | - | 0,1–200 |
| Стартовый ток, А | 10–200 | 10–200 |
| Ток заварки кратера, А | 0–200 | 10–200 |
| Базовый ток импульса, А | - | 10–200 |
| Пиковый ток импульса, А | - | 10–200 |
| Время снижения тока, сек | 0–10 | 0–10 |
| Время нарастания тока, сек | 0–10 | 0–10 |
| Предпродувка газа, сек | 0–10 | 0–10 |
| Постпродувка газа, сек | 0–10 | 0–10 |
| Баланс импульса, % | - | 5–95 |
| Коэффициент мощности | 0,73 | 0,73 |
| ПВ, % | 60 | 60 |
| КПД, % | 80 | 80 |
| 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 | F | F |
| Класс защиты | IP21 | IP21 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 400x150x270 | 380x150x270 |
| Вес нетто, кг (не более) | 8,26 | 8,22 |
| Артикул | 005.100.375 | 005.100.376 |

ПТК МАСТЕР

CUT серия F

Аппараты воздушно-плазменной резки с цифровым дисплеем способны разрезать сталь, медь, алюминий и другие металлы толщиной до 12 мм

- Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения. Аппарат отличается стабильной, надежной и эффективной работой, низким уровнем шума в процессе резки.
- Аппарат имеет небольшой вес и габариты, но это не влияет на его технические характеристики. Отлично подойдет для использования в мастерских, для выполнения ремонтных работ коммунальными службами.
- Цифровая индикация отображения параметров резки.
- Бесконтактный способ возбуждения дуги.
- Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.
- Специальные пластиковые уголки защищают корпус от механических повреждений и лакокрасочный слой от царапин и сколов.



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | CUT 40 F79 |
|---|-----------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 |
| Потребляемый ток, А | 29,8 |
| Диапазон регулировки тока, А | 20–40 |
| Напряжение холостого хода, В | 253 |
| Максимальная толщина разрезаемого металла, мм | 12 |
| Коэффициент мощности | 0,73 |
| ПВ, % | 60 |
| КПД, % | 80 |
| Способ возбуждения дуги | Высокочастотный |
| Степень изоляции | F |
| Класс защиты | IP21 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 325x137x265 |
| Вес аппарата, кг (не более) | 5,2 |
| Артикул | 005.100.502 |

ПТК МАСТЕР

CUT серия D с LED дисплеем

Плазморез с LED дисплеем.

Предназначен для резки стали, меди, алюминия и других металлов толщиной до 12 мм

- Высокочастотный осциллятор обеспечивает стабильное зажигание дуги при минимальном шуме. Для работы необходим внешний источник сжатого воздуха 0,4 МПа.
- LED дисплей с динамическими индикаторами.
- Циклограмма с отображением параметров для настройки времени предварительной подачи газа, тока реза и времени последующей подачи газа.
- Компактные размеры и малый вес делают аппарат удобным в эксплуатации. Отличное решение для мастерских, ремонтных работ и коммунальных служб.
- Защитные пластиковые уголки для предотвращения механических повреждений корпуса и лакокрасочного покрытия от царапин и сколов.
- Бесконтактный способ возбуждения дуги.
- Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.
- Кнопка переключения режимов работы плазменного резака – 2Т/4Т.



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | CUT 40 D80 LED |
|---|-----------------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 |
| Потребляемый ток, А | 29,8 |
| Диапазон регулировки тока, А | 20–40 |
| Максимальная толщина разрезаемого металла, мм | 12 |
| Максимальная потребляемая мощность, кВт | 4,8 |
| Коэффициент мощности | 0,73 |
| ПВ, % | 60 |
| КПД, % | 80 |
| Диапазон предпродувки, сек | 0–10 |
| Диапазон постпродувки, сек | 0–10 |
| Способ возбуждения дуги | Высокочастотный |
| Степень изоляции | F |
| Класс защиты | IP21 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 380x150x270 |
| Вес аппарата, кг (не более) | 8 |
| Артикул | 005.100.503 |

- **ГАРАНТИЯ
НА АППАРАТЫ
2 ГОДА**
- **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: 02.2025