СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ПТК HANKER

'26

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: CO_2; 20%$CO_2$80%Ar. Аппарат использует смешанный газ в качестве защитного газа при осуществлении сварки: активный газ (Ar+O_2, Ar+CO_2) в качестве защитного газа в MAG сварке и неактивный газ (Ar) – для сварки MIG.
- Регулировка индуктивности позволяет дополнительно регулировать жесткость сварочной дуги.
- 2T/4T/SP режимы работы сварочной горелки.
- 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 1,6 до 3,0 мм.
- В режиме MMA – регулируемый форсаж дуги улучшает стабильность горения электрода. 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.
- Дополнительная функция аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG. Позволяет использовать вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.

MIG

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 MMA, А	10–200
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	15,2–24
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,4–28
Диапазон регулировки напряжения TIG, В	10,4–18
Напряжение холостого хода, В	70
Потребляемый ток MIG/MMA/TIG, А	41,2 / 43 / 30,2
Потребляемая мощность MIG/MMA/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 MMA, мм	1,6–3,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	460x200x340
Вес брутто, кг (не более)	14
Артикул	005.400.200

ПТК HANKER

MIG 200 DP PFC LCD H60

Промышленные сварочные полуавтоматы с синергетическими настройками, несколько видов сварки, поддерживают работу пониженного напряжения сети (PFC).

- Многофункциональный сенсорный LCD дисплей, русифицированная панель управления и настройки сварочных параметров.
- Функция сохранения параметров сварки и 100 слотов для записи настроек.
- Аппараты в режиме MIG могут сваривать сталь (Fe), алюминий (Al), медь (CuSi), производить сварку порошковой и самозащитной проволокой (Flux Fe). Есть настройка индуктивности, синергетический режимы, сварка в пульсе, наличие двойного пульса. Режимы работы горелки 2T/4T/S4T/SPOT.
- Режим Lift TIG. В режиме доступен выбор режима горелки 2T/4T.
- Возможно подключить горелку Spool Gun.
- Центральная ручка аппаратов с отсеками под мелкие комплектующие и расходные части.
- Интеллектуальная система охлаждения плат: постоянный обдув - для беспрерывной работы и «умный» режим, в котором аппарат сам определяет, когда нужно остудить платы и узлы.
- Доступные режимы сварки: MMA, MIG, Lift TIG, PULSE MIG и DOUBLE PULSE MIG.
- Дополнительные настройки в режиме MMA: Hot Start, Arc Force и Peak Amp.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 DP PFC LCD H60
Напряжение питающей сети, В	110±10%* и 220±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока MIG (220±10%), А	40–200
Диапазон регулировки тока TIG (220±10%), А	10–200
Диапазон регулировки тока MMA (220±10%), А	10–200
Диапазон регулировки тока MIG (110±10%), А	40–140
Диапазон регулировки тока TIG (110±10%), А	10–150
Диапазон регулировки тока MMA (110±10%), А	10–110
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–27
Напряжение холостого хода MIG, В	14
Напряжение холостого хода MMA, В	67
Напряжение холостого хода TIG, В	15
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	–
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 / 4,8 / 7,0
Потребляемая мощность MIG/TIG/MMA (110±10%), кВт	4,7 / 3,0 / 3,0
Рабочий цикл MIG/MMA (40°C, 220±10%), А	60%–145 и 100%–110
Рабочий цикл TIG (40°C, 220±10%), А	60%–165 и 100%–130
Рабочий цикл MIG (40°C, 110±10%), А	60%–110 и 100%–85
Рабочий цикл TIG (40°C, 110±10%), А	60%–115 и 100%–90
Рабочий цикл MMA (40°C, 110±10%), А	60%–80 и 100%–65
Коэффициент мощности	0,9
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0
Диаметр сварочной проволоки MIG AL, мм	0,8–1,2
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–3,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23S
Габариты аппарата, мм (не более)	660x230x445
Вес брутто, кг (не более)	25,9
Артикул	005.400.212

*Пример пониженного напряжения в сети.

ПТК HANKER

MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95

Промышленные сварочные полуавтоматы с синергетическими настройками, несколько видов сварки, поддерживают работу пониженного напряжения сети (PFC).

- Многофункциональный сенсорный LCD дисплей, русифицированная панель управления и настройки сварочных параметров.
- Функция сохранения параметров сварки и 100 слотов для записи настроек.
- Аппараты в режиме MIG могут сваривать сталь (Fe), алюминий (Al), медь (CuSi), производить сварку порошковой и самозащитной проволокой (Flux Fe). Есть настройка индуктивности, синергетический режимы, сварка в пульсе, наличие двойного пульса. Режимы работы горелки 2T/4T/S4T/SPOT.
- Режим Lift TIG. В режиме доступен выбор режима горелки 2T/4T.
- Возможно подключить горелку Spool Gun.
- Центральная ручка аппаратов с отсеками под мелкие комплектующие и расходные части.
- Интеллектуальная система охлаждения плат: постоянный обдув - для беспрерывной работы и «умный» режим, в котором аппарат сам определяет, когда нужно остудить платы и узлы.
- Четыре режима (MMA, MIG, TIG DC, TIG AC), сварка DOUBLE PULSE в MIG и MMA. Сварка на переменном и постоянном токах в режимах TIG.
- В режиме TIG полноценная циклограмма с расширенным функционалом (Dynamic Arc, MIX AC/DC, EXTRA FUSION, Q-start, Multitack).
- Режим SMART TIG.
- LIFT TIG - режим, при котором дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. TIG
- HF - классический режим бесконтактного поджига дуги.
- Дополнительные настройки в режиме MMA: Hot Start, Arc Force, Peak Amp, Base Amp, Duty и Frequency.
- В комплекте поставляется сварочная горелка TIG TP 26 U/D.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95
Напряжение питающей сети, В	110±10%* и 220±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока MIG (220±10%), А	25–230
Диапазон регулировки тока TIG (220±10%), А	10–230
Диапазон регулировки тока MMA (220±10%), А	10–200
Диапазон регулировки тока MIG (110±10%), А	25–140
Диапазон регулировки тока TIG (110±10%), А	10–140
Диапазон регулировки тока MMA (110±10%), А	10–100
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–27
Напряжение холостого хода MIG, В	14
Напряжение холостого хода MMA, В	70
Напряжение холостого хода TIG, В	15
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	15
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 MIG/MMA (40°C, 220±10%), А	60%–165 и 100%–130
Рабочий цикл TIG (40°C, 220±10%), А	60%–165 и 100%–130
Рабочий цикл MIG (40°C, 110±10%), А	60%–115 и 100%–90
Рабочий цикл TIG (40°C, 110±10%), А	60%–104 и 100%–80
Рабочий цикл MMA (40°C, 110±10%), А	60%–85 и 100%–65
Коэффициент мощности	0,9
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0
Диаметр сварочной проволоки MIG AL, мм	0,8–1,2
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–3,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	780x220x440
Вес брутто, кг (не более)	34,1
Артикул	005.400.213

*Пример пониженного напряжения в сети.

ПТК HANKER

MIG 350S EP H22

Промышленный аппарат с синергетическими настройками, может сваривать с одинарным, двойным пульсом и без пульса. Дополнительные функции аргонодуговой сварки TIG DC и ручной дуговой сварки MMA. В TIG режиме регулируемый спад тока.

- В функционал аппарата заложены синергетические программы для сварки алюминия (AlMg, AlSi), стали (Fe, FluFe), нержавеющей стали (Ss), настройки для сварки медных и медно-оловянных сплавов, наплавки на стальные изделия, делегированные и низколегированный стали (CuSi).
- Аппараты серии EP могут обеспечить стабильное качество сварочных швов при работе только с углеродистыми низколегированными сталями всего диапазона толщин. Для нержавеющих сталей, алюминия и его сплавов, кремнистой меди только при сварке больших толщин.
- Аппарат может 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 аппарата 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 функционалам, где предусмотрена регулировка горячего старта, форсажа дуги и функция VRD.
- Инвертор поставляются в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, подающего механизма и баллона с защитным газом.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350S EP H22
Напряжение питающей сети, В	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–350
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–35
Напряжение холостого хода, В	67
Потребляемый ток MIG, А	19
Потребляемый ток TIG, А	15
Потребляемый ток MMA, А	21
Потребляемая мощность MIG, кВт	12,8
Потребляемая мощность TIG, кВт	10
Потребляемая мощность MMA, кВт	14
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–350 и 100%–275
Коэффициент мощности	0,7
Тип подающего механизма	Выносной
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,6
Диаметр сварочной проволоки MIG AL, мм	1,0–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–5,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Наличие тележки	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	650x255x495
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	98
Артикул	005.400.205

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).
- Аппараты серии EP могут обеспечить стабильное качество сварочных швов при работе только с углеродистыми низколегированными сталями всего диапазона толщин. Для нержавеющих сталей, алюминия и его сплавов, кремнистой меди только при сварке больших толщин.
- 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 функционалам, 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.

MIG

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 сварочной проволоки MIG AL, мм	1,0–1,2	1,0–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–5,0	1,6–5,0
Степень изоляции	H	H
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 комплекта оборудования, кг (не более)	98	122
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), а также медно-алюминиевых (CuAl) и медно-кремниевых (CuSi) сплавов.
- 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 функционалам, 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 MIG DP ПТК HANKER. 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.

MIG

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 сварочной проволоки MIG AL, мм	0,8–1,6	0,8–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–5,0	1,6–5,0
Степень изоляции	H	H
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 комплекта оборудования, кг (не более)	116	126
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 функционалам, 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.
- Инверторы поставляются в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, подающего механизма и баллона с защитным газом.

MIG

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 сварочной проволоки MIG AL, мм	0,8–1,6	0,8–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–5,0	1,6–5,0
Степень изоляции	H	H
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 комплекта оборудования, кг (не более)	115	123
Артикул	005.400.208	005.400.209

ПТК HANKER

TIG 200 P AC/DC LCD H80
TIG 200 P LCD H83

Аппараты аргонодуговой сварки TIG сварки с импульсным режимом (PULSE), поддержкой AC/DC и расширенными настройками сварочного процесса. Предназначены для работы с нержавеющей и углеродистой сталью, алюминием, медью и другими металлами. Обеспечивают стабильную дугу и высокое качество шва.

- Цифровой LCD дисплей для настройки и контроля параметров сварки.
- Высокочастотный поджиг дуги (HF) и поджиг касанием (Lift TIG).
- Импульсный режим сварки (PULSE)
- Возможность работы горелки в режимах 2T/4T, SPOT и повтор импульсов.
- Дополнительные функции MMA: Hot Start, Arc Force, Anti Stick.
- Функция сохранения параметров сварки (до 10 слотов).
- Подключение педали дистанционного управления (не входит в комплект).

ПТК HANKER TIG 200 P AC/DC LCD H80

- Несколько режимов сварки: DC TIG, DC Pulse TIG, DC MMA, AC TIG, AC Pulse TIG, AC MMA, HF/Lift TIG.
- Сварка на постоянном и переменном токе (AC/DC).
- Две формы AC волны: Square Wave и Sine Wave.
- Расширенные настройки TIG: AC Balance, AC Frequency, Pulse Frequency, Pulse Width.

ПТК HANKER TIG 200 P H83

- Четыре режима сварки: DC TIG, DC Pulse TIG, DC MMA, HF/Lift TIG.
- Сварка на постоянном токе (DC) с импульсом и без.
- Настройки импульсной сварки: Pulse Frequency, Pulse Width.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 P AC/DC LCD H80	TIG 200 P LCD H83
Напряжение питающей сети, В	220±10%	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Диапазон регулировки тока, А	10–200	10–200
Напряжение холостого хода, В	71	70
Номинальный входной ток TIG, А	AC–32,5 и DC–32,1	28,4
Номинальный входной ток MMA, А	AC–43,2 и DC–44	43
Номинальная потребляемая мощность TIG, кВт	AC–4,1 и DC–4,0	4,9
Номинальная потребляемая мощность MMA, кВт	AC–5,4 и DC–5,5	6,2
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–200 и 100%–141	60%–200 и 100%–153
КПД, %	85	85
Частота импульсов TIG PULSE AC, Гц	0,5–100	–
Частота импульсов TIG PULSE DC, Гц	0,5–999	0,5–999
Частота переменного сварочного тока, Гц	50–250	–
Время снижения тока, сек	0–10	0–10
Время нарастания тока, сек	0–10	0–10
Предпродувка газом, сек	0–2	0–2
Постпродувка газом, сек	0–10	0–10
Баланс импульса, %	5–95	5–95
Баланс очистки AC TIG, %	от -5 до +5	–
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–3,0	1,6–3,0
Степень изоляции	H	H
Класс защиты	IP21S	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	480x150x290	400x140x290
Вес брутто, кг (не более)	14,04	12
Артикул	005.400.409	005.400.407

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 эпюру переменного тока относительно нулевой точки, что позволяет дополнительно к балансу переменного тока получить контролируемую 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 серии TIG 26 up/down. 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 проводную и беспроводную педаль дистанционного управления. Синхронизация беспроводной педали 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	
Напряжение питающей сети, В	110±10%	220±10%
Напряжение питающей сети (PFC), В	90–275	90–275
Частота питающей сети, Гц	50/60	
Диапазон регулировки тока TIG, А	5–140	5–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	10–130	10–200
Напряжение холостого хода, В	67	
Потребляемый ток TIG, А	36	29,4
Потребляемый ток MMA, А	35	37
Потребляемая мощность TIG, кВт	3	6,6
Потребляемая мощность MMA, кВт	4,2	9,5
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–110 100%–85	60%–210 100%–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	1,6–3,0	
Степень изоляции	H	
Класс защиты	IP23	
Габариты аппарата, мм (не более)	585x185x385	
Вес брутто, 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 высокочастоного 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 серии TIG 18 up/down 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	10–300
Диапазон регулировки тока MMA, А	10–250
Напряжение холостого хода TIG, В	14,5
Напряжение холостого хода MMA, В	71
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 TIG (40°C, 10 минут), А	60%–205 и 100%–158
Рабочий цикл MMA (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 MMA, мм	1,6–4,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	640x280x460
Вес брутто, кг (не более)	21,3
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 серии TIG 18 up/down 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°C, 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	1,6–4,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	600x185x370
Вес брутто, кг (не более)	21,2
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. Возможность выбора одной из нескольких 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 серии TIG 18 up/down 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.

TIG

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	1,6–5,0	1,6–5,0
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 комплекта оборудования, кг (не более)	92	100
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. Работа с беспроводной педалью управления.

- 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 и беспроводную 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.
- В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка серии TIG 18 up/down 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.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73
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 (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	1,6–3,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23S
Наличие блока водяного охлаждения	Да
Объем бака, л	4
Наличие тележки	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	675x205x395
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	60
Артикул	005.400.406

ПТК HANKER

CUT PC-40 H13

Компактный промышленный аппарат воздушно-плазменной резки для работы со сталью, алюминием и цветными металлами. Максимальная толщина реза до 25 мм.

- Аппарат с пневматическим поджигом дуги, которое обеспечивает минимальное количество электромагнитных помех и стабильный процесс резки.
- Максимальная толщина разрезаемого металла до 25 мм.
- Система пилотной дуги (Pilot) обеспечивает легкий поджиг без контакта с деталью и позволяет работать по материалам с ржавчиной, краской или окалиной.
- Наличие функции резки сетки, позволяющей эффективно работать с металлическими решетками и перфорированными материалами.
- Автоматическое отключение пилотной дуги после зажигания основной дуги с возможностью повторного поджига, что упрощает резку сетки и перфорированных заготовок.
- Постпродувка плазматрона воздухом после резки, которая увеличивает ресурс службы расходных материалов и плазменного резака.
- Индикатор подключения плазменного резака для контроля правильности подключения оборудования.
- Автоматическая защита от перегрева и перегрузки по току.
- Аппарат оснащен плазменным резаком IPT 40 с рожковой насадкой и встроенным фильтром-регулятором, обеспечивающим точную настройку рабочего давления воздуха.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT PC-40 H13
Напряжение питающей сети, В	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Потребляемый ток, А	30
Диапазон регулировки тока, А	20–40
Максимальная потребляемая мощность, кВт	6,9
Напряжение холостого хода, В	400
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	25
Время постпродувки, сек	10
Рабочий цикл (40°C, 10 минут), А	60%–40 и 100%–30
Способ возбуждения дуги	Пневмо поджиг
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	500x150x300
Вес брутто, кг (не более)	10,8
Артикул	005.400.504

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 плазменными резаками IPT 60 (для аппарата CUT 60-1 CNC LCD H12) и IPT 100 (для аппарата CUT 120 CNC H64), а также встроенным фильтром-регулятором.
- Наличие функции реза сетки.
- Возможно переключение режимов работы плазменного резака – 2T/4T.
- Наличие постпродувки плазматрона воздухом после резки.
- Наличие индикаторов с предупреждением, что резак не подключен или отсутствует подача газа.

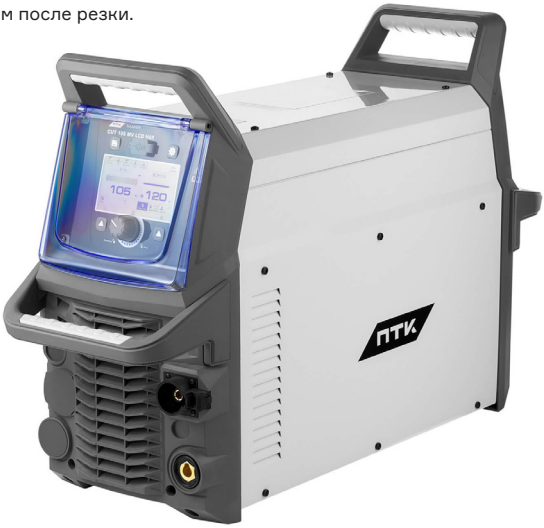
ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 60-1 CNC LCD H12	CUT 120 CNC H64
Напряжение питающей сети, В	220±10%	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60
Потребляемый ток, А	41	26
Диапазон регулировки тока, А	20–60	20–120
Максимальная потребляемая мощность, кВт	7,1	10,4
Напряжение холостого хода, В	320	385
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	30	60
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	H	H
Класс защиты	IP23	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	670x250x480	640x260x420
Вес брутто, кг (не более)	30	37
Артикул	005.400.502	005.400.501

ПТК HANKER

CUT 105 MV LCD H85

Аппарат с LCD экраном для воздушно-плазменной резки металлов. Модуль PFC. Подключение к ЧПУ. Наличие постпродувки.

- Оснащен системой пневматического поджига дуги, что сводит к минимуму электромагнитные помехи и способствует устойчивой и ровной резке.
- Оборудование предназначено для точной резки и раскроя различных металлов: от углеродистой и нержавеющей стали до меди, алюминия, оцинковки и других цветных сплавов. Максимальная толщина разрезаемого металла — до 70 мм.
- Удобный LCD экран для настройки параметров резки.
- Встроенный разъем для подключения к автоматическим системам ЧПУ.
- 20 слотов памяти.
- Наличие постпродувки плазматрона воздухом после резки.
- Аппарат подключается к сети 220/380 В.
- Встроенный модуль PFC для стабилизации напряжения и защиты от перегрева и перегрузки по току.
- Возможно переключение режимов работы плазменного резака – 2Т/4Т.
- Аппарат оснащён передовым резаком PMX 105D со встроенным пультом управления и LCD дисплеем на рукоятке, позволяющим оперативно контролировать и настраивать параметры резки без возврата к источнику питания.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПТК HANKER CUT 105 MV LCD H85		
Напряжение питающей сети, В	220±10%	380±10%	230–600±10%
Тип подключения	CE	CE	CSA
Частота питающей сети, Гц	50	50	60
Потребляемый ток, А	31,8	21,9	14,6
Диапазон регулировки тока, А	20–60	20–105	20–105
Максимальная потребляемая мощность, кВт	7,3	9,3	10,2
Напряжение CUT, В	112	122	122
Напряжение холостого хода, В		340	
Диапазон давления стабильного процесса, бар		5,9–9,3	
Диапазон постпродувки, сек		0–20	
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм (при скорости резки 125 мм/мин)	30	50	70
Коэффициент мощности	0,77	0,92	0,94
ПВ, % (при 40°С)		80	
КПД, %		90	
Способ возбуждения дуги		Пневмоподжиг	
Степень изоляции		H	
Класс защиты		IP21S	
Габариты аппарата, мм (не более)		820x280x520	
Вес брутто, кг (не более)		50,7	
Артикул		005.400.503	

*Для корректного подключения аппарата к сети 220/380В смотрите руководство по эксплуатации.

- **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: 10.2026