

ПТК

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

серия ПРОФИ

'23

ПРОФИ

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

Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

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



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

ПРОФИ

MIG 200 / 250

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

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



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200	MIG 250
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока, А	50—200	50—250
Потребляемый ток, А	29	12,7
Диапазон регулировки напряжения, В	16,5—24	16,5—26,5
Напряжение холостого хода, В	50	50
Коэффициент мощности	0,7	0,8
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6—0,8	0,6—1,0
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—18	2—18
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP23	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	640x280x540	635x260x560
Вес аппарата, кг (не более)	19,6	21,6
Артикул	005.200.202	005.200.203

ПРОФИ

MIG 300 / 350-1

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

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



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

ПРОФИ

MIG 350 / 500

Аппараты полуавтоматической сварки металлов в среде защитных газов

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



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

ПРОФИ

MIG 500 F / 500 FW

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

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



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

ПРОФИ

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

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

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



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

*не входит в комплект поставки

ПРОФИ

CUT 80 / 100 / 160

Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

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



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

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

Отдел взаимодействия с клиентами:

Москва: +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург: +7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

Скачать каталог



Версия: 08.2023