

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Сварочный полуавтомат ПТК HANKER MIG 200 SYN LCD H55

Артикул: 005.400.200



#### Характеристики

Напряжение питания 220 В

Максимальный сварочный ток 200 А

Диаметр проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **32 254 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

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	1,5–5,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21S
Вес нетто, кг (не более)	12,4
Габариты аппарата, мм (не более)	460x200x340
Вес брутто, кг (не более)	14
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более)	640x280x470

**ПТК HANKER MIG 200 SYN LCD H55** – новый **промышленный аппарат** для сварки постоянным током в среде защитных газов. В аппарате применяется инверторная технология преобразования и управления сварочным током на базе мощных IGBT транзисторов с частотой преобразования около 40 кГц. Применение принципа широтно-импульсной модуляции (PWM) обеспечивает удобное и точное управление силой сварочного тока, стабильность и устойчивость горения дуги.

Аппарат оснащен цифровым LCD экраном управления сварочными параметрами, с отображением параметров сварки в реальном времени. Экран дополнительно защищен прозрачной протекционной крышкой, благодаря которой панель управления источника всегда будет под защитой от грязи, брызг расплавленного металла и других загрязнений. Это позволит более длительное время эксплуатировать аппарат без истирания вспомогательных элементов и порчи LCD экрана.

**Синергетические настройки** управления сварочным процессом в аппарате позволяют выбирать оптимальные параметры импульсов и сварочного тока. При этом учитывается толщина, свойства металлического изделия и сварочных материалов – диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа.

**Наличие функции индуктивности**, где при высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой – дуга более сконцентрированная и жесткая.

#### **Особенности ПТК HANKER MIG 200 SYN LCD H55:**

- Синергетическое управление сварочным процессом (**MIG SYN**) и ручное управление сварочными параметрами (**MIG MAN**).

- Функция выбора газа: CO<sub>2</sub>; 20%CO<sub>2</sub>80%Ar. Аппарат использует смешанный газ в качестве защитного газа при осуществлении сварки: активный газ (Ar+O<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>) в качестве защитно-го 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.
- Сервисная гарантия на аппарат – 5 лет.

#### Комплектация:

- Аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Полуавтоматическая **горелка MIG MP 15** с воздушным охлаждением – 1 шт.
- Ролик подающий 30x10x10 V 0,8-1,0 (установлен в механизм) – 1 шт.

- Ролик подающий 30x10x10 U 0,8-1,0 – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Газовый шланг полиуретановый – 1 шт.
- Медные наконечники 0,8 и 1,0 – по 2 шт.
- Тефлоновый канал (0,6–0,9 мм) – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

Сформировано 12.06.2026 09:29 · KRATONSHOP.RU