

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: CO₂; 20%CO₂80%Ar. Аппарат использует смешанный газ в качестве защитного газа при осуществлении сварки: активный газ (Ar+O₂, Ar+CO₂) 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 23.05.2026 03:49 · KRATONSHOP.RU