

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 DP PFC LCD H60

Артикул: 005.400.212



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А
Диаметр проволоки	0.6—1.2 мм

Цена без учета доставки: **88 663 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

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/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
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В:	67
Напряжение холостого хода TIG, В:	14
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:	0,6–1,2
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):	23
Габариты аппарата, мм (не более):	660x230x445
Вес брутто, кг (не более):	23
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более):	750x300x500

**Промышленный полуавтомат ПТК HANKER MIG 200 DP PFC LCD H60** — оптимальный выбор для профессионалов, ценящих широкую функциональность, высокую мощность и надёжность! Данная модель выполняет несколько видов сварки - MMA, MIG, Lift TIG, PULSE MIG и DOUBLE PULSE MIG.

В основе работы аппарата лежит инверторная технология на базе IGBT транзисторов с частотой преобразования около 20–50 кГц. Применение широтно-импульсной модуляции (PWM) обеспечивает точную регулировку силы тока и стабильное горение дуги. Встроенный модуль PFC адаптируется к параметрам электросети и нагрузке, снижая энергопотребление и повышая эффективность работы.

Вся серия ПТК HANKER MIG поставляется с 5-летней сервисной гарантией, подтверждая высокое качество и долговечность оборудования.

#### **Функционал MIG сварки в аппарате:**

Аппараты в режиме MIG могут сваривать стали (Fe), алюминий (Al), медь (CuSi), производить сварку порошковой и самозащитной проволокой (Flux Fe). Есть настройка индуктивности, синергетический режимы, сварка в пульсе. Предусмотрены режимы работы горелки 2T/4T/S4T/SPOT точками и многое другое.

#### **Режим LIFT TIG**

Режим, при котором дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Такие требования часто применимы на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики. В режиме LIFT TIG возможен только выбор режима горелки 2T/4T. Настройки в режиме LIFT TIG совпадают с настройками в режиме TIG HF (бесконтактный поджиг).

#### **Особенности ручной дуговой сварки MMA:**

В аппарате предусмотрена дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA металлов классическим способом. Дополнительный спектр опций: горячий старт, форсаж дуги, время горячего старта, пиковый ток.

В режиме MMA есть ряд расширенных настроек, а именно:

- **Hot Start** – Горячий старт. Его регулировка может происходить по двум диаграммам. Красная диаграмма – отображение параметра в процентном соотношении от силы тока. Зеленая диаграмма – настройка параметра в секундах, что определяет сколько по времени будет длиться горячий старт.
- **Arc Force** – Форсаж дуги. Обеспечивает подъем пикового тока в момент поджига дуги
- **Peak Amp** – Пиковый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать пиковое значение тока.

#### **Особенности аппарата ПТК HANKER MIG 200 DP PFC LCD H60:**

- Многофункциональный сенсорный LCD дисплей, где отображение параметров сварки происходит в реальном времени. Экран позволяет сделать настройку параметров сварки удобнее и быстрее.
- Интеллектуальная система охлаждения плат, с помощью которой можно настроить работу вентиляторов. В аппарате доступно два варианта настройки: постоянный обдув - для непрерывной работы и «умный» режим, в котором аппарат сам решит, когда нужно остудить платы и узлы.
- Полностью **русифицированная панель управления** и настройки сварочных параметров.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 100 слотов памяти.
- Функция LIFT TIG.
- Полноценная сварка алюминия, меди, стали и нержавеющей стали в режимах TIG и MIG.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля наличия сварочной проволоки.
- К аппарату можно подключить горелку Spool Gun. Горелка в поставку не входит.
- Гарантия 5 лет.

#### **Комплектация аппарата:**

- Аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG MP 24 с воздушным охлаждением – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Электрододержатель – 1 шт.

- Газовый шланг полиуретановый – 1 шт.
- Ролик подающий 30x22x10 U 1,0–1,2 (установлены в механизм подачи проволоки) – 2 шт.
- Наконечник сварочный E-CU M6 d1,0мм – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

Сформировано 12.06.2026 09:38 · KRATONSHOP.RU