

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-KOMMEPЧЕСКОЕ 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: **83 398 ₽** (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 21.03.2026 14:13 · KRATONSHOP.RU