

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-KOMMЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Сварочный полуавтомат ПТК HANKER MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95

Артикул: 005.400.213



#### Характеристики

Напряжение питания 220 В

Максимальный сварочный ток 200 А

Диаметр проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **123 785 ₺** (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	25–200
Диапазон регулировки тока TIG/MMA (220±10%), А	10–200
Диапазон регулировки тока MIG (110±10%), А	25–140
Диапазон регулировки тока TIG (110±10%), А	10–140
Диапазон регулировки тока MMA (110±10%), А	10–100
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–27
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 / 4,9 / 7,3
Потребляемая мощность MIG/TIG/MMA (110±10%), кВт	4,0 / 3,1 / 3,1
Рабочий цикл MIG/TIG/MMA (40?, 220±10%), А	60%–165 и 100%–130
Рабочий цикл MIG (40?, 110±10%), А	60%–115 и 100%–90
Рабочий цикл TIG (40?, 110±10%), А	60%–104 и 100%–80
Рабочий цикл MMA (40?, 110±10%), А	60%–85 и 100%–65
Коэффициент мощности	0,9
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Вес аппарата, кг (не более)	30,6
Габариты аппарата, мм (не более)	780x220x440
Вес брутто, кг (не более)	33,1
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более)	835x310x495

**Промышленный полуавтомат ПТК HANKER MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95** сочетает в себе широкую функциональность, мощность и качество – идеальный выбор для профессионалов! Сварочный аппарат ПТК HANKER MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95 может выполнять все виды сварки: MIG, MMA в режиме DC и PULSE, TIG с постоянным током и TIG с переменным током.

В аппарате используется инверторная технология преобразования и управления сварочным током на базе мощных IGBT транзисторов с частотой преобразования около 20–50 кГц. Применение принципа широтно-импульсной модуляции (PWM) обеспечивает удобное и точное управление силой сварочного тока, стабильность и устойчивость горения дуги. В аппарате встроен модуль PFC - специальный блок питания, который адаптируется к условиям в электрической сети и к нагрузке, экономит энергию, сокращает нагрузку на сеть и позволяет увеличить время потребления тока блоком питания.

Вся линейка ПТК HANKER MIG поставляется с 5-летней сервисной гарантией.

#### **Возможности 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, наличие двойного пульса. Предусмотрены режимы работы горелки 2T/4T/S4T/сварка точками и многое другое.

## Функционал TIG сварки:

В режиме TIG доступна сварка, как на постоянном токе DC, так и на переменном AC, для сварки алюминия и его сплавов. В аппарате доступен широкий выбор настроек и синергетический программ. Полноценная циклограмма с расширенным функционалом, чтобы добиться максимально идеальных швов (функции Dynamic Arc, MIX AC/DC, EXTRA FUSION, Q-start, Multitack).

## Режим SMART TIG

В аппарате есть режим SMART TIG (Умный TIG). По своей сути – это помощник начинающему сварщику. Режим поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки, внося свои корректировки, например добавлять или убавлять сварочный ток.

Рекомендуем начать ознакомление с аргонодуговой сваркой и возможностями аппарата с помощью этого режима. Набравшись опыта, вы сможете самостоятельно задавать нужные вам параметры в режиме TIG HF или LIFT TIG.

## Режим позволяет выбрать:

- Материал, который вы планируете сваривать. Доступны – железо/сталь, нержавеющая сталь и алюминий.
- Тип соединения – встык, тавровое, внахлест.
- Толщина свариваемого металла. Аппарат предлагает диапазон от 1 до 9 мм.

После установленных параметров система на дисплее отобразит рекомендуемый диаметр вольфрамового электрода, рекомендуемый расход газа (литры в минуту).

## 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 в настройками в режиме TIG HF (бесконтактный поджиг).

## Особенности ручной дуговой сварки MMA:

Новый взгляд и подход к MMA сварке - сварка металлов классическим способом, а с помощью режима пульс, настраивать скважность и частоту. Полный спектр опций: горячий старт, форсаж дуги, горячий старт, подбор тока по диаметру электрода.

В аппарате предусмотрена дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат может сваривать электродом как в простом режиме DC (постоянный ток), так и в режиме PULSE (Пульс). Ещё есть возможность выбора формы волны – квадратная или простой постоянный ток DC.

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.
- **Base Amp** – Базовый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать базовое значение тока.
- **Duty** – Настройка пульса. Параметр позволяет задать соотношение пульса к ранее выставленным параметрам.
- **Frequency** – Частота. Параметр позволяет задать частоту пульса в Герцах.

#### **Особенности аппарата ПТК HANKER MIG 230 DP AC/DC PFC LCD H95:**

- Цифровой ЖК 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.
- В комплекте с аппаратом поставляется сварочная горелка TIG 26, которая может работать в режиме 2T/4T, работать в режиме повтора и сваривать точками. При помощи кнопок управления можно регулировать величину сварочного тока. Функционал U/D – это «up and down», т.е. вверх и вниз.
- Все режимы для аргодуговой сварки: LIFT TIG, TIG HF, TIG DC, TIG AC, PULSE, SMART TIG (синергетический режим).
- 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.
- Аргодуговая горелка TIG TP 26 U/D 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.
- Сопло d9,5мм (TIG TP 17/18/26) № 6 – 1 шт.
- Наконечник сварочный E-CU M6 d1,0мм – 1 шт.
- Держатель цанги d2,4мм (TIG TP 17/18/26) – 1 шт.
- Держатель цанги газовая линза d2,4мм (TIG TP 17/18/26) – 1 шт.
- Цанга горелки d2,4мм (TIG TP 17/18/26) – 1 шт.
- Заглушка длинная (TIG TP 17/18/26) – 1 шт.
- Кольцо фторопластовое – 2 шт.

- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

Сформировано 21.03.2026 13:49 · KRATONSHOP.RU