***Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»***

www.kratonshop.ru

**ИНН 7806502217 КПП 781101001**

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 500S DP LCD H53

Артикул: 005.400.209

### Характеристики

| | |
|---|---|
| **Напряжение питания** | 380 В |
| **Максимальный сварочный ток** | 500 А |
| **Диаметр проволоки** | 0.6—1.6 мм |

Цена без учета доставки: **388 938 ₽** (с НДС)

## ОПИСАНИЕ

| | |
|---|---|
| Напряжение питающей сети, В | 380±10% |
| Частота питающей сети, Гц | 50/60 |
| Диапазон регулировки тока MIG, А | 40–500 |
| Диапазон регулировки напряжения MIG, В | 10–50 |
| Напряжение холостого хода, В | 90 |
| Потребляемый ток MIG, А | 33 |
| Потребляемый ток TIG, А | 27,5 |
| Потребляемый ток MMA, А | 35 |
| Потребляемая мощность MIG, кВт | 21,5 |
| Потребляемая мощность TIG, кВт | 18 |

| | |
|---|---|
| Потребляемая мощность MMA, кВт | 23 |
| Рабочий цикл (40?, 10 минут), А | 60%–500 и 100%–400 |
| Коэффициент мощности | 0,7 |
| Тип подающего механизма | Выносной |
| Механизм подачи сварочной проволоки | 4-х роликовый |
| Диаметр сварочной проволоки MIG, мм | 0,6–1,6 |
| Диаметр электрода TIG, мм | 1,0–4,0 |
| Диаметр электрода MMA, мм | 1,5–5,0 |
| Степень изоляции | H |
| Класс защиты | IP21S |
| Наличие блока водяного охлаждения | Да |
| Объем бака, л | 5,5 |
| Вес нетто аппарата, кг (не более) | 32,1 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 650x250x500 |
| Вес нетто подающего механизма, кг (не более) | 20,4 |
| Габариты подающего механизма, мм (не более) | 660x290x530 |
| Вес нетто БЖО, кг (не более) | 17,7 |
| Габариты БЖО, мм (не более) | 710x260x310 |
| Вес нетто тележки, кг (не более) | 28 |
| Габариты тележки, мм (не более) | 1150x510x150 |
| Толщина листовой стали в месте установки газового баллона, мм (не менее) | 3 |
| Толщина стальной балки крепления подающего механизма, мм (не менее) | 3 |
| Не нагружаемые стальные части тележки, мм (не менее) | 2 |
| Вес нетто кабель-пакета, мм (не более) | 7 |
| Габариты кабель-пакета, мм (не более) | 580x580x100 |

**ПТК HANKER MIG 500S DP LCD H53** – новый аппарат из линейки промышленных полуавтоматов ПТК HANKER. Оборудование используется для MIG сварки, присутствует дополнительная функция сварки LIFT TIG и MMA. **Аппарат с прошивкой PULSE SECOND GENERATION и подающим механизмом MIG PULSE LCD.**

Новая линейка аппаратов ПТК HANKER MIG сконструирована на основе транзисторов IGBT и технологии PWM (Pulse Width Modulation), что гарантирует особую мощь и надежность при длительной и интенсивной эксплуатации инверторов.

На всю линейку аппаратов ПТК HANKER MIG предоставляется 5 лет сервисной гарантии.

В функционал аппарата заложены синергетические программы, режимы сварки пульсом и двойным пульсом, где предусмотрен выбор режима и материала сварочной проволоки – стальная сварочная проволока (**Fe**), порошковая/самозащитная стальная (**FluFe**), нержавеющая стальная (**Ss**), порошковая/самозащитная нержавеющая стальная (**FluSs**), проволока для сварки алюминия и алюминиевых

сплавов (**Al**, **AlMg**, **AlSi**), проволока для сварки меди и медно-алюминиевых сплавов (**CuSi**, **CuAl**).

Также, в аппарате ПТК HANKER предусмотрен широкий спектр ручных настроек для управления сварочным процессом – регулировка скорости подачи проволоки, регулировка напряжения и индуктивности, предгаз, постгаз и многое другое.

Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 100 слотов памяти.

Аппарат оснащен металлическим 4-х роликовым механизмом подачи проволоки. В механизме установлены два ролика с габаритами 30x10x12 для стальной проволоки диаметром 1,2–1,6 мм и два ролика для алюминиевой проволоки 30x10x12 диаметром 1,2–1,6 мм идут в комплекте к инвертору.

В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка **MIG MP 500 DIGITAL** с водяным охлаждением. В режиме ручных настроек горелка может производить сварку в режиме 2T/4T/SPOT. В режиме синергетических настроек горелка может работать в режимах **2T/4T/S4T/SPOT/S2T**. К аппарату можно подключить горелку Spool Gun, горелка в комплект поставки не входит, приобретается отдельно.

Оборудование поставляется в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, подающего механизма, блока жидкостного охлаждения и баллона с защитным газом. Тележка обладает надежной усиленной конструкцией, где толщина металла около 3 мм.

**Особенности и режимы в MIG/MAG сварке:**

- В аппарате ПТК HANKER MIG 500S DP LCD H53 присутствует режим полуавтоматической сварки с ручными настройками (**MIG MANUAL**), синергетический режим (**MIG SYNERGIC**), режим сварки в одинарном пульсе и двойном пульсе (**MIG PULSE**, **DUAL PULSE**).
- В режиме **MIG MANUAL** возможна регулировка скорости подачи проволоки (1,5–16,0 м/мин), регулировка напряжения (10–35 В) и индуктивности (от -10 до +10). Отдельными кнопками в меню возможна регулировка вольтажа в диапазоне от 10 до 35 В, регулировка пред- и пост- продувки горелки газом (0–20 сек), настройка медленной подачи проволоки (0–10 сек), регулировка времени дожига проволоки (0–10 сек), регулировка времени сварки точками от 0,5 до 20 сек (только при выборе SPOT режима). В режиме ручных настроек сварки можно выбрать режим работы горелки 2T/4T/SPOT.
- В режиме **MIG SYNERGIC** существует трех-ступенчатая настройка сварки, где необходимо выбрать проволоку, газ и толщину металла. Доступны металлы для сварки (Fe, FluFe, Ss, FluSs, AlMg, CuSi). Можно выбрать режим работы горелки 2T/4T/S4T/SPOT/S2T. В зависимости от выбранных параметров и режима работы горелки отдельно настраивается предпродувка и постродувка газом (от 0 до 20 сек), вольтаж, дожиг проволоки, Slow Feed (от 0 до 10). При сварке точками можно настроить время Spot (от 0,5 до 20 сек). Если выбран режим S4T или S2T, то возможна дополнительная настройка стартовых ампероv (Start Amp P, от 1 до 200%), сварочного тока (Welding Amp, от 40 до 200A), заварки кратера (End Amp P , от 1 до 200%).
- В режимах **MIG PULSE** и **DUAL PULSE** расширяются опции по выбору сварочной проволоки – Fe, FluFe, Ss, FluSs, Al, AlMg, AlSi, CuSi, CuAl. А классическая осциллограмма будет дополнена расширенной установкой параметров в режиме PULSE или DUAL PULSE. Есть возможность настроить корректировку длины дуги (Arc Length, от -10 до +10) и настроить функционал сварочного напряжения в процентах (P – Welding current percentage) и осуществить корректировку дуги (AL – arc length

correction). Наличие нового функционала и диапазоны регулировок: Start Amp P (от 1 до 200%), Start Amp AL (от -10 до +10), Start Amp Time (от 0 до 20 сек), Peak Amp ( от 60 до 200А), Peak Time ( от 0,01 до 20 сек), Base Amp P (от 1 до 200%), Base Time (от 0,01 до 20 сек), Base Amp AI (от -10 до +10).

**Особенности и функционал при сварке LIFT TIG:**

- В функционал аппарата заложена аргонодуговая сварка, где поджиг дуги осуществляется касанием вольфрамовым электродом о поверхность свариваемой детали.
- К аппарату можно подключить аргонодуговые горелки с воздушным и водяным охлаждением. При этом возможна работа аргонодуговой горелки в режиме 2Т/4Т, т.е. сварка коротких и длинных швов.
- Регулируемый пиковый ток в диапазоне от 10 до 350 Ампер, регулируемый спад тока в диапазоне от 0 до 20 сек и регулируемая продувка газом после сварки от 0 до 20 сек.

**Особенности ручной дуговой сварки MMA:**

- Регулируемый горячий старт (**Hot Start**, от 0 до 100%, шаг хода 10%) и время горячего старта (Hot Start Time, от 0,5 до 5,0 сек) обеспечивают подъем пикового тока в момент поджига дуги.
- Регулируемый форсаж дуги (**Arc Force**,от 0 до 100) обеспечит стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода.
- Наличие функционала, который отображает рекомендуемый диаметр электрода под выставленный сварочный ток.

**Комплектация аппарата ПТК HANKER MIG 500S DP LCD H53:**

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Выносной подающий механизм – 1 шт.
- Блок жидкостного охлаждения – 1 шт.
- Кабель-пакет – 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG MP 500 DIGITAL с водяным охлаждением - 1 шт.
- Ролик подающий 30x10x12 U 1,2-1,6 – 2 шт.
- Ролик подающий 30x10x12 V 1,2-1,6 – 2 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Газовый шланг полиуретановый – 1 шт.
- Тележка-платформа – 1 шт.
- ЗИП и комплектующие – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

**Важно!** Аппарат ПТК HANKER MIG 500S DP LCD H53 можно доукомплектовать пультом дистанционного управления MIG DP ПТК HANKER.