

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 MULTIMIG 350S DP H42

Артикул: 005.400.203

Гарантия лучшей цены!



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0.6—1.2 мм

Цена без учета доставки: **274 556 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–350
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–35
Напряжение холостого хода, В	67
Потребляемый ток MIG, А	19
Потребляемый ток TIG, А	15
Потребляемый ток MMA, А	21
Потребляемая мощность MIG, кВт	12,8
Потребляемая мощность TIG, кВт	10

Потребляемая мощность MMA, кВт	14
Рабочий цикл (40%, 10 минут), А	60%–350 и 100%–275
Коэффициент мощности	0,7
Тип подающего механизма	Выносной
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	Н
Класс защиты	IP23
Сетевой кабель	NEOPRENE H07RN-F 450/750V 3x2.5+1x1.5 мм2
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	91
Габариты оборудования, мм (не более)	760x320x580
Габариты выносного подающего механизма, мм (не более)	820x310x560
Габариты тележки-платформы, мм (не более)	1210x510x270

Уникальная флагманская новинка от ПТК – промышленный аппарат **ПТК HANKER MULTIMIG 350S DP H42** для полуавтоматической сварки MIG с дополнительной функцией сварки TIG DC и MMA.

Новая линейка аппаратов ПТК HANKER MULTIMIG 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 MULTIMIG предоставляется 5 лет сервисной гарантии.

В функционал аппарата заложены синергетические программы для сварки алюминия, стали, нержавеющей стали, настройки для сварки медных и медно-оловянных сплавов, наплавки на стальные изделия, делегированные и низколегированные стали (CuSi). Также, в **MULTIMIG 350S DP H42** предусмотрен широкий спектр ручных настроек для управления сварочным процессом. 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 ролики с габаритами 30x10x12 для стальной проволоки диаметром 0,8–1,0 мм. Есть кнопка протяжки проволоки и кнопка проверки защитного газа перед началом сварочных работ.

В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка MIG MP 36 DIGITAL. Горелка может сваривать в режиме 2T/4T/4ST и производить сварку точками. Еще к аппарату можно подключить горелку Spool Gun, горелка в комплект поставки не входит, приобретается отдельно.

К аппарату MULTIMIG 350S DP H42 можно подключить блок жидкостного охлаждения ПТК HANKER с объемом бака 5,5 литров. Кнопка управления БЖО находится на передней панели источника.

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

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

ПТК HANKER MULTIMIG 350S DP H42 может сваривать различные металлы в различных режимах, при этом качество сварных швов будет на высшем уровне.

- Аппарат может производить сварку с **одинарным пульсом** и с **двойным пульсом**. Также, в режиме MIG/MAG есть сварка **без пульса**, аналогичная возможность есть в режиме ручных настроек MAN.
- Сварка в синергетике **SYN**. Функция SP1 — это зарезервированные синергетические параметры.
- В MIG/MAG режимах возможна сварка стали (Fe), сварка стали самозащитой проволокой (FluFe) и нержавеющей проволокой стали (Ss). Сварка нержавеющей стали самозащитой проволокой (FluSs). Сварка различных видов алюминия (Al, AlMg, AlSi, CuAl) и алюминиево-медных сплавов (CuSi).

### Особенности и функционал при сварке TIG DC:

- В функционал аппарата ПТК HANKER MULTIMIG 350S DP H42 заложена аргонодуговая сварка на постоянном токе (**TIG DC**).
- Можно осуществить поджиг дуги без касания к заготовке (**Lift Arc**).
- К аппарату можно подключить аргонодуговые горелки с воздушным и водяным охлаждением. При этом возможна работа аргонодуговой горелки в режиме **2T/4T**, т.е. сварка коротких и длинных швов.
- **Регулируемый спад тока**. И наличие функции спада и нарастания тока с кнопок на горелке TIG, при использовании Digital серии.

### Особенности ручной дуговой сварки MMA:

- Режим **VRD** (не отключаемый). Функция снижает холостой ход аппарата при замыкании питающей сети для безопасной работы.
- Регулируемый горячий старт (**Hot Start**) обеспечивает подъем пикового тока в момент поджига дуги.
- Регулируемый форсаж дуги (**Arc Force**) обеспечит стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода.

### Комплектация аппарата ПТК HANKER MULTIMIG 350S DP H42:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Выносной подающий механизм – 1 шт.
- Кабель-пакет – 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG MP 36 DIGITAL с воздушным охлаждением – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Электрододержатель – 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 MULTIMIG 350S DP H42 можно доукомплектовать блоком жидкостного охлаждения [ПТК HANKER \(5,5 л\)](#) и пультом дистанционного управления [MIG DP ПТК HANKER](#).

Сформировано 10.01.2026 07:30 · KRATONSHOP.RU