

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 MULTIMIG 350S EP H22

Артикул: 005.400.205

Гарантия лучшей цены!



Характеристики

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

Цена без учета доставки: **189 915 ₽** (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)	93
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 EP H22** для полуавтоматической сварки MIG с дополнительной функцией сварки аргонодуговой сварки TIG DC и ручной дуговой сварки MMA.

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

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 низколегированный стали (CuSi). Также, в **ПТК HANKER MULTIMIG 350S EP H22** предусмотрен широкий спектр ручных настроек для управления сварочным процессом. Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 15 ячеек для записи индивидуальных настроек сварки.

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 газа перед стартом работ.

В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка MIG 36. Горелка может сваривать коротких и длинных швов (2T/4T). Еще к аппарату можно подключить горелку Spool Gun, горелка в комплект поставки не входит, приобретается отдельно.

К аппарату ПТК HANKER MULTIMIG 350S EP H22 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 MIG/MAG сварки в аппарате H22:

ПТК HANKER MULTIMIG 350S EP H22 может сваривать различные металлы в различных режимах, при этом качество сварных швов будет всегда 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 синергетическом режиме (**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 различных видов алюминия (AlMg, AlSi) и алюминий-медных сплавов (CuSi).

Особенности и функционал при сварке TIG DC:

- В функционал аппарата ПТК HANKER MULTIMIG 350S EP H22 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**.
- **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 EP H22:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Выносной подающий механизм – 1 шт.
- Кабель-пакет – 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG 36 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.

Сформировано 23.05.2026 03:52 · KRATONSHOP.RU