

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 500S EP H32

Артикул: 005.400.202

Гарантия лучшей цены



Характеристики

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

Цена без учета доставки: **297 095 ₹** (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:	66
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 (40гр, 10 минут), А:	60%–500 и 100%–400
Коэффициент мощности:	0,7
Тип подающего механизм:	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:	Н
Класс защиты:	IP23
Наличие блока водяного охлаждения:	Да
Объем бака, л:	5,5
Сетевой кабель:	NEOPRENE H07RN-F 450/750V 4G4.0 мм?
Вес комплекта оборудования, кг (не более):	117
Габариты оборудования, мм (не более):	760x320x580
Габариты выносного подающего механизма, мм (не более):	820x310x560
Габариты блока жидкостного охлаждения, мм (не более):	770x260x370
Габариты тележки-платформы, мм (не более):	1210x510x270

Уникальный промышленный аппарат ПТК HANKER MULTIMIG 500S EP H32 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 500S EP H32 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 1,0–1,2 мм. Есть кнопка протяжки проволоки и кнопка проверки газа перед стартом работ.

В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка MIG 500 Digital с водяным охлаждением. Горелка может сваривать в режиме коротких и длинных швов (2T/4T). Еще к аппарату можно подключить горелку Spool Gun, товар в комплект поставки не входит, приобретается отдельно.

Аппарат ПТК HANKER MULTIMIG 500S EP H32 поставляется с блоком 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, БЖО и баллона с защитным газом. Тележка обладает надежной усиленной конструкцией, где толщина металла около 3 мм. Передние вращающиеся колеса с тормозом и высокие устойчивые задние колеса обеспечат быстрое перемещение оборудования в сборе по рабочей зоне.

Особенности MIG/MAG сварки в аппарате H32:

ПТК HANKER MULTIMIG 500S EP H32 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 алюминиево-медных сплавов (CuSi).

Особенности и функционал при сварке TIG DC:

- В функционал аппарата ПТК HANKER MULTIMIG 500S EP H32 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 500S EP H32:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Выносной подающий механизм – 1 шт.
- Блок жидкостного охлаждения – 1 шт.
- Кабель-пакет – 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG 500 Digital с водяным 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 12.06.2026 09:37 · KRATONSHOP.RU