

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 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88

Артикул: 005.400.210



#### Характеристики

Напряжение питания 220 В

Максимальный сварочный ток 200 А

Диаметр проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **108 672 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Диапазон питающей сети (PFC), В	90–275
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/TIG/MMA (110±10%), А	25–140 / 10–140 / 10–100
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–27
Напряжение холостого хода MIG, В	67
Напряжение холостого хода TIG/MMA, 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 (40?, 10 минут), А	60%–200 и 100%–130
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	2-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 нетто, кг (не более)	22,3
Габариты аппарата, мм (не более)	670x215x240
Вес брутто, кг	29
Размеры индивидуальной упаковки, мм	745x290x510

**ПТК HANKER MULTIMIG 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88** - новый промышленный полуавтоматический аппарат на все случаи жизни! Сварочный аппарат ПТК HANKER MULTIMIG 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88 может выполнять все виды сварки: MIG, MMA, TIG с постоянным током и TIG с переменным током.

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

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

Аппарат оснащен металлическим 2-х роликовым механизмом подачи проволоки. В механизме установлен один ролик с габаритами 30x22x10 для стальной проволоки диаметром 0,8–1,0 мм и один ролик для стальной проволоки 30x22x10 диаметром 0,8–1,0 мм идет в комплекте. В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка для полуавтоматической сварки MIG 15 и горелка для аргонодуговой сварки TIG 26.

#### **Особенности MIG сварки в аппарате:**

Аппарат в режиме MIG может сваривать сталь (Fe), три вида алюминия (Al, AlMg, AlSi), нержавеющей сталь (Ss), медь (CuSi), производить сварку порошковой и самозащитной проволокой (Flux Fe). В аппарате есть настройка индуктивности, синергетический режимы, сварка в пульсе, режимы работы горелки S4T и S2T и многое другое.

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

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).

Специфика аппарата ПТК HANKER MULTIMIG 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88 заключается в функции выбора формы волны для TIG сварки в режиме **PULSE ON** и **PULSE OFF**. Все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.

- **Square** – Квадратная форма волны
- **Sine** – Синусоидная форма волны
- **Tri** – Триангулярная форма волны
- **Squ-Sin** – Квадратно-Синусоидная форма волны
- **Squ-Tri** – Квадратно-Триангулярная форма волны
- **Sin-Squ** – Синусоидно-Квадратная форма волны
- **Sin-Tri** – Синусоидно-Триангулярная форма волны
- **Tri-Squ** – Триангулярно-Квадратная форма волны
- **Tri-Sin** – Триангулярно-Синусоидная форма волны

### **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 8 мм.

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

### **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.

### **5-дюймовый цветной ЖК-экран**

На передней панели размещен цифровой дисплей с диагональю экрана в 5 дюймов. Благодаря интуитивно понятному управлению и интерфейсу нового поколения, большой четкий цветной экран делает настройку параметров сварки удобнее и быстрее.

### **Интеллектуальная система охлаждения плат**

Вы можете 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.

### **Продуманный интерфейс**

Настроить сварочные параметры не составит труда. Очень подробная циклограмма настраивается одной ручкой, пошаговая и последовательная настройка каждого параметра, независимо от того, какой тип сварки вы выбрали TIG, MIG или MMA.

#### **Особенности аппарата ПТК HANKER MULTIMIG 200 P AC/DC PFC SYN LCD H88:**

- Функции стабилизации напряжения и коррекции коэффициента мощности, из-за чего аппарат может работать от пониженного напряжения сети (PFC).
- Синергетический режимы для TIG и MIG сварки.
- Ручные, индивидуальные настройки для каждого типа сварки.
- 9 форм волны в режимах TIG.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- 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.
- Пошаговая настройка синергетических параметров, с выбором газа, толщины присадки, типа соединения.
- Горелка TIG 26 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.
- Гарантия 5 лет.

#### **Комплектация аппарата:**

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG 15 с воздушным охлаждением – 1 шт.
- Аргодуговая горелка TIG 26 с воздушным охлаждением – 1 шт.
- Ролик подающий 30x22x10 V 0,8–1,0 – 2 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.

- Газовый шланг полиуретановый – 1 шт.
- ЗИП и комплектующие – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

Сформировано 12.06.2026 10:34 · KRATONSHOP.RU