ПТК

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ПРОФИ

'26

ПРОФИ

ARC 250 (380V) / ARC 315 / ARC 400

Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

- Легкий старт дуги, меньше брызг, стабильный ток и хорошая форма сварочного шва.
- Сварка электродами с рутиловым, кислым и основным покрытием.
- Нерегулируемая функция Hot Start улучшает характеристики зажигания дуги.
- Регулируемая функция Arc Force значительно повышает производительность инвертора при сварке с использованием длинных кабелей.
- Система охлаждения и встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 250 (380V)	ARC 315	ARC 400
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки тока, А	20—250	20—315	20—400
Потребляемый ток, А	14,4	19,7	27,6
Напряжение холостого хода, В	60	62	65
Коэффициент мощности	0,73	0,93	0,9
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	80
Диаметр электрода, мм	1,6—4,0	1,6—5,0	1,6—5,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	445x190x390	445x190x390	465x230x420
Вес брутто, кг (не более)	13,4	14,5	20
Артикул	005.200.106	005.200.104	005.200.108

ПРОФИ

MIG 200 SYN LED / MIG 250 SYN LED

ПРОФИ

MIG 200-4 SYN LED / MIG 250-4 SYN LED
MIG 251-4 SYN LED / MIG 300-4 SYN LED

Универсальные цифровые сварочные аппараты для сварки MIG, MMA и Lift TIG, с синергетическим управлением и расширенными возможностями

- Аппараты оснащены LED дисплеем с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров и настроек рабочего процесса.
- Синергетическое управление сварочным процессом.
- Кнопка холостого прогона проволоки.
- Система охлаждения и встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.
- Функция выбора газа: CO_2 / 20%$CO_2$80%Ar.
- Сварка без газа порошковой проволокой.
- Регулировка индуктивности.
- 2T/4T режимы работы сварочной горелки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля сварочной проволоки.
- Высокий КПД и малый уровень потребления электроэнергии.
- 2-х роликовый металлический механизм подачи сварочной проволоки в аппаратах MIG 200 SYN LED и MIG 250 SYN LED.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи сварочной проволоки в аппаратах MIG 200-4 SYN LED, MIG 251-4 SYN LED, MIG 250-4 SYN LED и MIG 300-4 SYN LED.
- В аппаратах MIG 251-4 SYN LED и MIG 300-4 SYN LED имеется сборная платформа для перемещения газового баллона и встроенный ящик для горелки и ЗИП.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 SYN LED	MIG 200-4 SYN LED	MIG 250 SYN LED
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	30,5	30,5	12,5
Диапазон регулировки тока MIG, А	30–200	30–200	50–250
Диапазон регулировки тока MMA, А	25–170	25–170	20–220
Диапазон регулировки тока TIG, А	15–200	15–200	30–250
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10,5–27,5	10,5–27,5	10–28,5
Напряжение холостого хода, В	62	60	60
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	2-х роликовый	4-х роликовый	2-х роликовый
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–18	2–15	2–18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,2	0,6–1,2	0,8–1,2
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–3,2	1,0–3,2	1,0–3,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–3,0	1,6–3,0	1,6–4,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Размер контрольного окна для сварочной проволоки, мм	80x80	80x80	80x80
Габариты аппарата, мм (не более)	600x260x400	600x260x400	580x255x425
Вес брутто, кг (не более)	18,5	19,7	21,7
Артикул	005.200.201	005.200.214	005.200.209

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 250-4 SYN LED	MIG 251-4 SYN LED	MIG 300-4 SYN LED
Напряжение питающей сети, В	380±15%	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	12,5	50	16,5
Диапазон регулировки тока MIG, А	50–250	50–250	50–300
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–250	20–250	20–300
Диапазон регулировки тока TIG, А	30–250	30–250	30–300
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–28,5	10–28,5	10–28,5
Напряжение холостого хода, В	60	54	60
Коэффициент мощности	0,93	0,73	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	85	80	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый	4-х роликовый	4-х роликовый
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–18	2–18	2–18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,6
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–3,2	1,0–3,2	1,0–3,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–5,0	1,6–5,0	1,6–5,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Размер контрольного окна для сварочной проволоки, мм	80x80	80x80	80x80
Габариты аппарата, мм (не более)	580x255x425	680x390x580	900x340x660
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	22,5	41,4	35,6
Артикул	005.200.215	005.200.216	005.200.205

ПРОФИ

MIG 350-1

Аппараты полуавтоматической сварки металлов в среде защитных газов с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (ММА)

- Смена полярности для сварки самозащитной порошковой проволокой.
- Функция индуктивности.
- Кнопка холостого прогона проволоки.
- Встроенная розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- Металлический механизм подачи проволоки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки ММА. Позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,6 до 5,0 мм.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки.
- На корпусе аппаратов размещено специальное пластиковое окошко, для контроля остатка сварочной проволоки в подающем механизме.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350-1
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток MIG, А	22,8
Потребляемый ток ММА, А	16,8
Диапазон регулировки тока MIG, А	50—350
Диапазон регулировки тока ММА, А	50—280
Диапазон регулировки сварочного напряжения MIG, В	16,5—31,5
Диапазон сварочного напряжения ММА, В	20,4—31,2
Напряжение холостого хода, В	65
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5—18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,6
Диаметр электрода ММА, мм	1,6—5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	890x400x680
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	54,4
Артикул	005.200.208

ПРОФИ

MIG 350 / 500

Аппараты полуавтоматической сварки металлов в среде защитных газов

- Смена полярности для сварки самозащитной порошковой проволокой путем смены гнезда подключения кабель-пакета.
- Функция индуктивности.
- Встроенная розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- Металлический механизм подачи проволоки.
- Наличие кнопки проверки подачи газа.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350	MIG 500
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	50—350	50—500
Потребляемый ток, А	21,2	37,5
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	16,5–31,5	16,5—39
Напряжение холостого хода, В	65	65
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5—24	2,5—24
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,6	0,8—1,6
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	599x280x540	620x335x655
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	48,2	52,6
Артикул	005.200.206	005.200.207

ПРОФИ

MIG 500 F / 500 FW

Промышленная линейка оборудования с тележкой для перемещения и возможностью подключения блока водяного охлаждения

- В комплект поставки входит тележка для перемещения сварочного источника, выносного подающего механизма, блока водяного охлаждения, газового баллона объемом до 40 литров и дополнительных комплектующих.
- Аппарат ПРОФИ MIG 500 F поставляется с горелкой 36 серии с воздушным охлаждением. ПРОФИ MIG 500 FW поставляется с блоком водяного охлаждения объемом до 10 литров и с горелкой MIG 501 серии с водяным охлаждением.
- Аппараты могут сваривать металлы на прямой полярности и обратной.
- Наличие функции индуктивности.
- Для сварки коротких или длинных швов можно воспользоваться функцией работы сварочной горелки 2Т и 4Т.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 F	MIG 500 FW
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	50–500	50–500
Потребляемый ток, А	37,5	37,5
Диапазон регулировки напряжения, В	16,5–39	16,5–39
Напряжение холостого хода, В	65	65
Максимальная потребляемая мощность, кВт	24,4	24,4
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5–24	2,5–24
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,6	0,8–1,6
Расход защитного газа, л/мин	8–20	8–20
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Объем бака, л	–	10
Максимальная высота подачи насоса, м	–	50
Номинальная высота подачи насоса, м	–	40
Скорость охлаждения, л/мин	–	7
Габариты аппарата, мм (не более)	590x285x420	590x285x420
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	77,2	93,6
Артикул	005.200.210	005.200.211

ПРОФИ

MIG 500 SYN FW / MIG 500 DP SYN FW

Промышленные аппараты с синергическим и ручным управлением сварочным процессом. Серия DP с двойным пульсом.

- Аппараты поставляются в комплекте с БЖО объемом до 10 литров и с тележкой для перемещения аппарата, выносного подающего механизма, блока водяного охлаждения, газового баллона объемом до 40 литров.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов сварки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов. SPOT режим для сварки точками и S-4T – четырехступенчатая функция для сварки металлов с хорошей теплопроводностью.
- Наличие функции индуктивности, где при высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой индуктивности дуга более сконцентрированная и жесткая.
- В аппаратах есть возможность отключения синергетики в режиме «Manual».
- Аппараты могут сваривать металлы на прямой полярности и обратной. Смена полярности позволяет сваривать металлы порошковой проволокой.
- Функция капельного переноса в процессе сварки, что гарантирует низкий уровень разбрызгивания металла.
- Наличие кнопки проверки подачи газа на передней панели аппарата.
- Встроенная розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- **ПРОФИ MIG 500 DP SYN FW:** В режиме DOUBLE PULSE MIG предусмотрены регулировки базового тока, частота импульса и заполнения (скважности) импульса. При использовании импульсного режима аппарат может сваривать нержавеющие стали, алюминиевые сплавы и изделия из тонколистового металла.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 SYN FW	MIG 500 DP SYN FW
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	20–500	20–500
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	20–500	20–500
Потребляемый ток, А	37,5	37,5
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	15–39	15–39
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,5–40	20,5–40
Напряжение холостого хода, В	78	78
Максимальная потребляемая мощность, кВт	24,4	24,4
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5–24	1,5–24
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,6	0,6–1,6
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–6,0	1,6–6,0
Расход защитного газа, л/мин	8–20	8–20
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Наличие блока водяного охлаждения	Да	Да
Объем бака, л	10	10
Наличие режима DOUBLE PULSE MIG	Нет	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	605x295x430	605x295x430
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	91,4	91,4
Артикул	005.200.212	005.200.213

ПРОФИ

TIG 200 P AC/DC

Аппараты аргонодуговой сварки металлов в среде защитных газов с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (MMA)

- При постоянном токе (DC) сваривают сталь, никель, медь и их сплавы. При переменном токе (AC) - алюминий и его сплавы.
- Импульсная сварка для работы с тонколистовым металлом.
- Возможность выбора 2T/4T режимов работы горелки.
- Газ после сварки.
- Функция MMA сварки позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,6 до 4,0 мм.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 P AC/DC
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	0–195
Диапазон сварочного напряжения TIG, В	10,4–18
Диапазон сварочного напряжения MMA, В	20,4–28
Газ до сварки, сек	0—2
Баланс полярности, %	20—80
Спад сварочного тока, сек	0—10
Газ после сварки, сек	0—10
Ток паузы в режиме PULSE, %	10—90
Частота импульса, Гц	0,5—300
Скважность импульса, %	10—90
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—3,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,6—3,0
Степень изоляции	B
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	500x325x380
Вес брутто, кг (не более)	26,9
Артикул	005.200.401

ПРОФИ

TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE

Аппарат для промышленного использования и сварки металлов в среде защитных газов с дополнительной функцией MMA. PULSE режим. Функция MULTIWAVE с тремя типами волны. LED дисплей

- Сварка постоянным током (DC) стали, никеля, меди и их сплавов. Сварка алюминия и его сплавов переменным током (AC).
- PULSE режим для работы с тонколистовым металлом.
- Оснащен светодиодным LED дисплеем с динамическими индикаторами отображения параметров.
- Удобная и многофункциональная циклограмма с индикацией для комфортной настройки и выбора необходимых параметров.
- Функция MULTIWAVE. В этом режиме инвертор генерирует несколько форм волн (квадратную, синусоидальную или триангулярную), обеспечивая стабильную дугу, точный контроль сварочной ванны и минимальную деформацию.
- Несколько режимов работы горелки: 2T/4T и SPOT (сварка точками). При сварке в режиме SPOT возможна настройка времени сварки точкой и времени интервала между точками.
- 5 слотов памяти для записи настроек сварочного процесса.
- Газ до и после сварки.
- Дополнительная функция MMA с подключаемым VRD, регулируемым горячим стартом и форсажем дуги, для электродов 1,6–5,0 мм.
- Можно подключить педаль дистанционного управления. ПДУ не входит в комплект поставки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток TIG, А	13,7
Потребляемый ток MMA, А	14,4
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	10–315
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	30–250
Диапазон сварочного напряжения TIG, В	10,4–22,6
Диапазон сварочного напряжения MMA, В	21,2–30
Напряжение холостого хода TIG, В	24
Напряжение холостого хода MMA, В	79
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	24
Газ до сварки TIG DC, сек	0–10
Газ после сварки, сек	0–10
Баланс полярности, %	10–90
Нарастание сварочного тока, сек	0–15
Спад сварочного тока, сек	0–25
Частота импульса, Гц	20–250
Заполнение пульса, %	5–95
Диапазон регулировки горячего старта в MMA	0–100
Диапазон регулировки форсажа дуги в MMA	0–100
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	560x290x500
Вес брутто, кг (не более)	31,4
Артикул	005.200.404

ПРОФИ

CUT 80 / 100 / 160

Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Аппараты обеспечивают высокое качество реза при минимальных затратах энергии.
- Могут применяться для резки нержавеющей и оцинкованной стали, меди, алюминия и других цветных металлов толщиной от 30 до 55 мм.
- Аппараты имеют возможность подключения к ЧПУ для автоматизации процесса резки.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы плазменного резака.
- Для возбуждения дуги используется осцилятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения.
- Постпродувка газом регулируется поворотом регулятором, расположенным на передней панели аппарата (CUT 80).
- Регулировка времени и тока резки, а также переход между параметрами сварки, осуществляется нажатием на энкодер (CUT 100 и CUT 160).

ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 80	CUT 100	CUT 160
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	17,2	23,2	44,2
Диапазон регулировки тока, А	20—80	20—100	20—160
Диапазон рабочего напряжения, В	88—112	88—120	88—144
Напряжение холостого хода, В	269	270	307
Давление воздушного компрессора, Атм	0,4—0,6	0,4—0,6	0,4—0,6
Диапазон продувки газом перед резом, сек	—	0,1—2	0,1—2
Диапазон постпродувки газом, сек	0—10	1—30	0—30
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	24	30	42
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	85	85	85
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP23	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	500x255x450	580x302x600	627x320x515
Вес брутто, кг (не более)	23,8	37,8	53,3
Артикул	005.200.504	005.200.505	005.200.502

- **ГАРАНТИЯ НА АППАРАТЫ 1 ГОД**
- **ПОЛНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ +ЗИП**
- **ПРОИЗВЕДЕНО НА ЗАВОДЕ SHENZHEN HISTER TECHNOLOGY CO., LTD**

Отдел взаимодействия с клиентами:

Москва: +7 (495) 363-38-27
Санкт-Петербург: +7 (812) 326-06-46
info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

Скачать каталог

Версия: 10.2026