

**ПТК**

# **СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ**

**ПРОФИ**

**'25**



## 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 сварного 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	1,5—5,0	1,5—6,0	1,5—6,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	445x190x390	445x190x390	465x230x420
Вес аппарата, кг (не более)	12,5	12,6	16,4
Артикул	005.200.106	005.200.104	005.200.108

## ПРОФИ

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

### Цифровые аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (ММА)

- 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<sub>2</sub> / 20%CO<sub>2</sub>80%Ar.
- Сварка без газа порошковой проволокой.
- Регулировка индуктивности.
- 2Т/4Т режимы работы сварочной горелки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки
- ММА 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 – в аппарате MIG 300-4 SYN LED.
- В аппарате MIG 300-4 SYN LED имеется сборная платформа для перемещения газового баллона и съёмная боковая полка для горелки и ЗИП.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 SYN LED	MIG 250 SYN LED	MIG 300-4 SYN LED
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	30,5	12,5	16,5
Диапазон регулировки тока MIG, А	30–200	40–250	40–300
Диапазон регулировки тока MMA, А	25–170	40–220	40–250
Диапазон регулировки тока TIG, А	15–200	10–250	10–300
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10,5–27,5	14–27,5	14–29
Напряжение холостого хода, В	62	60	60
Коэффициент мощности	0,7	0,93	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	85	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	2-х роликовый	2-х роликовый	4-х роликовый
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–18	2–18	2–18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0	0,6–1,0	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	600x260x400	580x255x425	900x340x660
Вес аппарата, кг (не более)	18,2	20	29
Артикул	005.200.201	005.200.209	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 1,5 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—1,2
Диаметр электрода ММА, мм	1,5—5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	890x400x680
Вес аппарата, кг (не более)	44,6
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	1,0—1,2	1,0—1,6
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	599x280x540	620x335x655
Вес аппарата, кг (не более)	29,9	44,8
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	ПРОФИ MIG 500 F	ПРОФИ 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
Кoeffициент 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	1,0–1,6	1,0–1,6
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 аппарата, кг (не более)	31	32
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	ПРОФИ MIG 500 SYN FW	ПРОФИ 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	0,8–1,6	0,8–1,6
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)	35,7	35,7
Вес аппарата, кг (не более)	605x295x430	605x295x430
Артикул	005.200.212	005.200.213

## ПРОФИ

# TIG 200 P AC/DC / 315 P AC/DC

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

- 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 2Т/4Т режимов работы горелки.
- Газ после сварки.
- Функция MMA сварки позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм (от 1,5 до 5,0 мм в ПРОФИ TIG 315 P AC/DC).
- Можно подключить педаль дистанционного управления.\*
- В ПРОФИ TIG 315 P AC/DC можно подключить горелку к блоку жидкостного охлаждения.\*



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 P AC/DC	TIG 315 P AC/DC
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	10–200	10–315
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	0–200	0–300
Диапазон сварочного напряжения TIG, В	10,4–18	10,4–22,6
Диапазон сварочного напряжения MMA, В	20,4–28	20,4–32,6
Газ до сварки, сек	0–2	0–2
Баланс полярности, %	20–80	20–80
Спад сварочного тока, сек	0–10	0–10
Газ после сварки, сек	0–10	0–10
Ток паузы в режиме PULSE, %	10–90	10–90
Частота импульса, Гц	0,5–300	0,5–300
Скважность импульса, %	10–90	10–90
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–3,2	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–4,0	1,5–5,0
Степень изоляции	В	В
Класс защиты	IP23	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	500x325x380	565x360x380
Вес аппарата, кг (не более)	23,2	29,7
Артикул	005.200.401	005.200.403

\*не входит в комплект поставки

**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 1,0–5,0 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	0,1–200
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	0,5–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,0–5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	560x290x500
Вес аппарата, кг (не более)	29,4
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 осциллятор, 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	30	35	55
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 аппарата, кг (не более)	18,5	32	50
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: 06.2025