

ПТК

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

серия RILON

5 ЛЕТ
ГАРАНТИИ

ПТК RILON

ARC 200 CT / ARC 250 CT

Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

- Подключаемая функция VRD снижает холостой ход источника до 18В при замыкании сети
- Автоматическая настройка горячего старта (Hot Start) и форсаж дуги (Arc Force). За счет данных функций снижается вероятность прилипания электрода, повышается стабильность горения дуги, происходит автоматическая регулировка пикового тока
- Функция Anti Stick снижает вероятность «залипания» электрода на свариваемом изделии
- Цифровая индикация тока позволяет производить точную настройку
- Функция автоматической защиты от перегрева



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 200 CT	ARC 250 CT
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока, А	30—200	30—250
Напряжение холостого хода, В	70	70
Наличие функции VRD	Да	Да
Напряжение холостого хода при функции VRD, В	18	18
Коэффициент мощности	0,7	0,7
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Диаметр электрода, мм	1,5—4,0	1,5—5,0
Класс изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP21	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	510x300x360	510x300x360
Вес индивидуальной упаковки, кг	9,5	11
Артикул	005.300.121	005.300.122

ПТК RILON

ARC 250 GTS

Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

- Аппараты снабжены блоком автоматического распознавания питающей сети 220/380В
- Подключаемая функция VRD снижает холостой ход источника до 15В при замыкании сети
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force) обеспечивает стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода
- Регулируемый горячий старт (Hot Start) обеспечивает регулировку пикового тока в момент поджига дуги для идеального старта при работе с металлами разных толщин
- Цифровая индикация тока позволяет производить точную настройку
- Функция автоматической защиты от перегрева



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 250 GTS
Напряжение питающей сети, В	220/380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	37/33
Выходное напряжение, В	27,3/30
Диапазон регулировки тока, А	40—250
Напряжение холостого хода, В	70/60
Наличие функции VRD	Да
Напряжение холостого хода при функции VRD, В	15
Наличие функции ARC FORCE	Да
Наличие функции форсажа дуги	Да
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	85
Диаметр электрода, мм	1,5—5,0
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	540x320x420
Вес индивидуальной упаковки, кг	17
Артикул	005.300.191

ПТК RILON

ММА 315 G / ММА 400 G / ММА 500 G

Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

- Подключаемая функция VRD снижает холостой ход источника до 15В при замыкании сети
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force) обеспечивает стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода
- Регулируемый горячий старт (Hot Start) обеспечивает регулировку пикового тока в момент поджига дуги для идеального старта при работе с металлами разных толщин
- Цифровая индикация тока позволяет производить точную настройку
- К аппаратам можно подключить ПДУ. Длина кабеля позволит организовать сварочный пост на расстоянии 20 метров



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ММА 315 G	ММА 400 G	ММА 500 G
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	17	27,7	36,2
Выходное напряжение, В	31,2	35,2	39,2
Диапазон регулировки тока, А	40—315	40—400	40—500
Напряжение холостого хода, В	60	62	68
Наличие функции VRD	Да	Да	Да
Напряжение холостого хода при функции VRD, В	15	15	15
Наличие функции ARC FORCE	Да	Да	Да
Наличие функции форсажа дуги	Да	Да	Да
Кoeffициент мощности	0,93	0,93	0,93
Потребление на холостом ходу, Вт	80	80	80
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	85	85	85
Диаметр электрода, мм	1,5—6,0	1,5—6,0	1,5—6,0
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	500x310x430	570x380x520	570x380x520
Вес индивидуальной упаковки, кг	19	26	30
Артикул	005.300.123	005.300.124	005.300.125

ПТК RILON

MIG 300 Y

Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Многофункциональный дисплей с возможностью регулировок скорости подачи проволоки, сварочного напряжения и индуктивности
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съемная боковая полка для ЗИП и горелки



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 300 Y
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Напряжение холостого хода	50
Потребляемый ток, А	14,8
Диапазон регулировки сварочного тока, А	40—300
Сварочное напряжение, В	14—27
ПВ, %	60
КПД, %	80
Коэффициент мощности	0,85
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—18
Постпродувка газа, сек	1±0,5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	730x400x720
Вес индивидуальной упаковки, кг	40
Артикул	005.300.235

ПТК RILON

MIG 300 GW

Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA
- Многофункциональный дисплей с возможностью регулировки сварочного напряжения индуктивности и других параметров сварочного процесса
- 2T/4T режимы работы горелки
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 300 GW
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток MIG, А	18
Потребляемый ток MMA, А	19
Сварочное напряжение MIG, В	16,5—29,0
Сварочное напряжение MMA, В	22,8—32,0
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	60
Диапазон регулировки тока MIG, А	50—300
Диапазон регулировки тока MMA, А	70—300
ПВ, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—16
Постпродувка газа, сек	1±0,5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	670x380x680
Вес индивидуальной упаковки, кг	42
Артикул	003.300.206

ПТК RILON

MIG 250 GS / MIG 300 GN

Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA
- Многофункциональный дисплей с возможностью регулировки скорости подачи проволоки, сварочного напряжения, индуктивности и других параметров сварочного процесса
- 2Т/4Т режимы работы горелки
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съёмная боковая полка для ЗИП и горелки
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки (MIG 300 GN)



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 250 GS	MIG 300 GN
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток MIG, А	50	18
Потребляемый ток MMA, А	47	19
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	50—250	50—300
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	50—250	70—300
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,5—26,5	16,5—29,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	22,0—28,8	22,8—32,0
Напряжение холостого хода	56	56
ПВ MIG, %	60	60
ПВ MMA, %	60	60
КПД, %	80	85
Коэффициент мощности	0,73	0,93
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—13	3—16
Постпродувка газа, сек	1,0±0,5	1,0±0,5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,0	0,8—1,2
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	780x450x850	830x500x101
Вес индивидуальной упаковки, кг	54	72
Артикул	005.300.273	005.300.276

ПТК RILON

MIG 300 GD

Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA
- Синергетические настройки напряжения, индуктивности и скорости подачи проволоки
- Наличие слотов памяти с возможностью записи 3-х настроек сварки
- Подключаемая функция VRD в режиме сварки MMA
- 2T/4T режимы работы горелки
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съемная боковая полка для ЗИП и горелки



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 300 GD
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Напряжение холостого хода	58
Потребляемый ток MIG, А	16,8
Потребляемый ток MMA, А	18,5
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	45—300
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	40—300
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,2—29,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	21,6—32,0
ПВ, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,2—15,0
Постпродувка газа, сек	3
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	830x500x102
Вес индивидуальной упаковки, кг	73
Артикул	005.300.275

ПТК RILON

MIG 500 F / MIG 500 FW

**Сварочные полуавтоматы для сварки
в среде защитных газов**

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA
- Многофункциональный дисплей с возможностью регулировок скорости подачи проволоки, сварочного напряжения и индуктивности
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа
- Воздушное (MIG 500 F) и водяное охлаждение (MIG 500 Fw) сварочной горелки
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съемная боковая полка для ЗИП и горелки
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 F	MIG 500 FW
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток MIG, А	38	38
Потребляемый ток MMA, А	37,5	37,5
Сварочный ток MIG, А	80—500	80—500
Сварочный ток MMA, А	50—500	50—500
Напряжение сварочное MIG, В	22—40	22—40
Напряжение сварочное MMA, В	18—39	18—39
Напряжение холостого хода	75	75
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—16	2—16
Постпродувка газа, сек	1,5±0,5	1,5±0,5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	1,0—1,6	1,0—1,6
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	960x510x910	970x510x910
Вес индивидуальной упаковки, кг	102	121
Наличие блока водяного охлаждения	Нет	Да
Артикул	005.300.281	005.300.282

ПТК RILON

MIG 250 GDM / MIG 300 GDL



Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией MMA и TIG сварки
- Режим FAWS - цифровое программное управление позволяет добиться идеальных сварных швов, не требующие зачистки, даже при использовании защитного газа CO₂
- Синергетические настройки напряжения и скорости подачи проволоки
- Автоматическое сопоставление диаметра и типа сварочной проволоки в режиме MIG/MIX
- Подключаемая функция VRD в режиме MMA
- Автоматическая настройка горячего старта и форсированной дуги, функция Anti Stick
- Подсоединение и работа с горелкой Spool Gun



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 250 GDM	MIG 300 GDL
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток MIG, А	43	13,2
Потребляемый ток TIG, А	38	11,1
Потребляемый ток MMA, А	45	13,5
Сварочный ток MIG, А	50—250	50—300
Сварочный ток TIG, А	15—250	10—250
Сварочный ток MMA, А	15—220	10—250
Напряжение холостого хода MIG, В	16,5—25,5	16,5—25,5
Напряжение холостого хода TIG, В	10,6—20,0	10,4—20,0
Напряжение холостого хода MMA, В	20,6—28,8	20,4—28,8
Напряжение MMA, В	56	60
Напряжение MMA VRD, В	17	22
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Коэффициент мощности	0,71	0,85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—15	3—15
Постпродувка газа, сек	3	3
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2	0,8—1,2
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	650x560x410	650x570x410
Вес индивидуальной упаковки, кг	28	27
Артикул	003.300.272	005.300.274

ПТК RILON

MIG 250 P GDM / MIG 300 P GDL



Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией MMA и TIG сварки
- PULSE режим для работы с металлами разных толщин и интегрированный PULSE режим для качественной сварки алюминия и его сплавов
- Синергетические настройки
- Автоматическое сопоставление диаметра и типа сварочной проволоки в режиме MIG/MIX
- Подключаемая функция VRD в режиме сварки MMA
- Автоматическая настройка горячего старта и форсированной дуги, функция Anti Stick
- Подсоединение и работа с горелкой Spool Gun
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 250 P GDM	MIG 300 P GDL
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток MIG, А	43	13,2
Потребляемый ток TIG, А	38	11,2
Потребляемый ток MMA, А	45	13,5
Сварочный ток MIG, А	50—250	50—300
Сварочный ток TIG, А	15—250	10—250
Сварочный ток MMA, А	15—220	10—250
Напряжение сварочное MIG, В	16,5—25,5	16,5—25,5
Напряжение сварочное TIG, В	10,6—20,0	10,4—20,0
Напряжение сварочное MMA, В	20,6—28,8	20,4—28,8
Напряжение холостого хода MMA, В	56	60
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	17	22
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Коэффициент мощности	0,71	0,85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—15	3—15
Постпродувка газа, сек	3	3
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2	0,8—1,2
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	660x560x410	660x560x410
Вес индивидуальной упаковки, кг	29	30
Артикул	005.300.292	005.300.293

ПТК RILON

TIG 315 P AC/DC

Сварочные аппараты для аргонодуговой сварки в среде защитных газов

- Сварка на постоянном и переменном токе с импульсом.
DC – сварка стали, никеля, меди и их сплавов.
AC – сварка алюминия и его сплавов
- Регулировка баланса переменного тока
- PULSE режим для работы с металлами разных толщин
- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA
- Автоматическая настройка горячего старта и форсированной дуги, функция Anti Stick в режиме MMA
- 2T/4T/REP режимы работы горелки
- К аппаратам можно подключить педаль дистанционного управления



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 315 P AC/DC
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток TIG, А	17,2
Потребляемый ток MMA, А	15,5
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–315
Диапазон регулировки тока MMA, А	15–240
Напряжение холостого хода, В	62
Сварочное напряжение TIG, В	22
Сварочное напряжение MMA, В	29,6
Частота переменного сварочного тока, Гц	15–450
Стартовый ток, А	10–315
Финишный ток, А	10–315
Постпродувка газа, сек	1–10
Подключение педали управления	Да
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Коэффициент мощности	0,93
ПВ TIG, %	60
ПВ MMA, %	60
КПД, %	85
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	740x480x680
Вес индивидуальной упаковки, кг	44
Артикул	005.300.406

ПТК RILON CUT 40 В

Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Аппараты со встроенным компрессором, что обеспечивает удобство и независимость от наличия внешних источников сжатого воздуха
- Автоматическая регулировка давления подачи воздуха, которая зависит от установленного тока реза
- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Низкий уровень шума в процессе резки
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Полная комплектация и ЗИП



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 40 В
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	26
Диапазон регулировки тока, А	20—40
Диапазон напряжения, В	88—96
Напряжение холостого хода, В	260
ПВ, %	60
КПД, %	80
Коэффициент мощности	0,93
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Диапазон давления стабильного процесса, кг	4—5
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	580x360x600
Вес индивидуальной упаковки, кг	31
Встроенный компрессор	Да
Артикул	005.300.511

ПТК RILON CUT 60 C

Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Наличие функции продувки после реза
- Низкий уровень шума в процессе резки
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Полная комплектация и ЗИП



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 60 C
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	16
Диапазон регулировки тока, А	20—60
Диапазон напряжения, В	104
Напряжение холостого хода, В	255
ПВ, %	60
КПД, %	80
Коэффициент мощности	0,93
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Диапазон давления стабильного процесса, кг	4—5,5
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	20
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	560x310x430
Вес индивидуальной упаковки, кг	17
Артикул	005.300.512

ПТК RILON

CUT 80 GT / CUT 100 GT

Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Встроенный манометр на передней панели
- Наличие функции продувки после реза
- 2Т/4Т режимы работы плазменного резака
- Аппараты можно подключать к станкам с ЧПУ
- Низкий уровень шума в процессе резки
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Полная комплектация и ЗИП



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 80 GT	CUT 100 GT
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток, А	17,6	23
Диапазон регулировки тока, А	20—80	20—100
Напряжение, В	112	120
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,9	0,9
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный	Бесконтактный
Постпродувка газа, сек	5—20	5—20
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	30	35
Рекомендуемое давление газа, кгс/см ²	4,5—5,0	4,5—5,0
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	570x380x510	580x360x600
Вес индивидуальной упаковки, кг	27	30
Артикул	005.300.513	005.300.514

ПТК RILON CUT 160 I

Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Кнопка переключения 2Т/4Т – режима работы плазменного резака
- Низкий уровень шума в процессе резки
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Полная комплектация и ЗИП



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 160 I
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	41,5
Диапазон регулировки тока, А	40–160
Диапазон напряжения, В	96–144
Напряжение холостого хода, В	348
ПВ, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Диапазон давления стабильного процесса, кг	4–6
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	55
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	790x380x710
Вес индивидуальной упаковки, кг	65
Артикул	005.300.515

ПТК RILON

MZ 1250 CV

Аппараты автоматической сварки под флюсом

- Оборудование состоит из мощного инверторного источника питания и передвижной каретки, на которую установлен механизм подачи проволоки, кассета с проволокой (25 кг), бункер со сварочным флюсом и блок управления
- Автоматическая сварка под флюсом внахлест, сварка тавровых, угловых и стыковых соединений. Сварка кольцевых швов путем применения дополнительного вращателя, при этом сварочный трактор выступает в роли подвесной головки.
- Толщина свариваемого металла от 4 мм до 30 мм, в том числе на малых токах
- Может производить сварку проволокой от 2 до 6 мм
- В аппаратах присутствует функция CV (постоянное напряжение), если диаметр проволоки < 3,2 мм. Функция CC (постоянный ток), если диаметр проволоки ≥ 3,2 мм
- Наличие функционала старта сварки «Касанием» и старт сварки «Протяжкой»
- Воздушно-дуговая строжка
- Автоматическая настройка горячего старта (Hot Start) и форсированной дуги (Arc Force) в режиме MMA сварки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПТК RILON MZ 1250 CV

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	130
Напряжение холостого хода, В	90
Сварочный ток, А	125–1250
Сварочное напряжение, В	44
Форсаж дуги, А	0–100
Потребление на холостом ходу, Вт	300
ПВ, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Размеры индивидуальной упаковки, мм	900x530x1100
Вес индивидуальной упаковки, кг	140

СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОР

Потребляемый ток привода перемещения, А	0,4
Потребляемый ток привода подачи проволоки, А	1
Скорость перемещения сварочного трактора, м/мин	0,2–2,2 или 0,2–1,5
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,3–3,0
Диаметр сварочной проволоки, мм	4,0–6,0
Метод зажигания дуги	Касание/отрыв
Вертикальная регулировка контактного мундштука, мм	70
Регулировки сварочной головки, мм	100x100x70
Поворот вокруг вертикальной оси	±90°
Наклон сварочной головки	±45°
Объем флюсового бункера, л	6
Диаметр катушки с проволокой, мм	300
Вес катушки с проволокой, кг	25
Размеры индивидуальной упаковки, мм	1250x600x950
Вес индивидуальной упаковки, кг	96
Артикул	005.300.605

- **ГАРАНТИЯ
НА АППАРАТЫ
5 ЛЕТ**
- **ПОЛНАЯ
КОМПЛЕКТАЦИЯ
+ЗИП**
- **ПРОИЗВЕДЕНО
НА ЗАВОДЕ
SHENZHEN RILAND
INDUSTRY CO., LTD**



Новые аппараты ПТК RILON
Отсканируйте QR-код камерой телефона или
при помощи приложения – сканер QR-кода.

PTK-SVARKA.RU