

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

### Аппарат автоматической сварки ПТК RILON MZ 1250 HD-V

Артикул: 005.300.609



#### Характеристики

Напряжение	380 В
Тип сварки	SAW, MMA
Максимальный сварочный ток	1250 А
Диаметр сварочной проволоки saw	2 мм

Цена без учета доставки: **514 368 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

##### Сварочный аппарат:

Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Сварочный ток SAW, А	250–1250
Сварочный ток MMA/GAG, А	100–1250
Потребляемый ток, А	99,9
Диапазон напряжения, В	25–44
Диапазон напряжения холостого хода, В	76,2–92,3
Потребление на холостом ходу, Вт	300
Коэффициент мощности	0,93

ПВ, %	100
КПД, %	87
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Силовые панельные разъемы	35–50
Вес нетто, кг (не более)	116
Габариты аппарата, мм (не более)	775x430x945
Вес брутто, кг (не более)	139
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более)	965x530x1235

#### **Сварочный трактор:**

Потребляемый ток привода перемещения, А	1,6
Потребляемый ток привода подачи проволоки, А	3,2
Скорость перемещения сварочного трактора, м/мин	0,001–1,5
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,55–2,5
Диаметр сварочной проволоки, мм	2,0–5,0
Метод зажигания дуги	Касание/отрыв
Сварка в лодочку	Да
Вертикальная регулировка контактного мундштука, мм	70
Регулировка расстояния до сварочной головки, мм	100x100x70 (вверх-вниз x право-лево x вперед-назад)
Поворот вокруг вертикальной оси	±90°
Наклон сварочной головки	±45°
Объем флюсового бункера, л (не более)	6
Диаметр катушки с проволокой, мм	300
Вес катушки с проволокой, кг (не более)	25
Вес нетто, кг (не более)	68
Габариты трактора, мм (не более)	1105x470x775
Вес брутто, кг (не более)	96
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более)	1240x590x965

**ПТК RILON MZ 1250 HD-V – аппарат для автоматической сварки под флюсом SAW.** Аппарат позволяет производить сварку проволокой сплошного сечения и самозащитной проволокой. Оборудование можно использовать для ручной дуговой сварки (ММА), **наплавки** и **строжки** металла.

Основное преимущество новой модели – это конструктивные особенности, которые позволяют производить **сварку в лодочку**, что особо эффективно при сварке угловых и тавровых стыков. При таком типе сварки расплавленный металл равномерно распределяется на обе стенки свариваемого изделия. Если изделие позиционируется чуть в наклоне по продольной оси шва, то жидкий шлак самопроизвольно стекает и не

мешает сварочной ванне, что способствует лучшему провару и минимальному образованию шлака, и в дальнейшем это упрощает процесс зачистки изделия.

За счет отдельных элементов можно установить оборудование в самое сложное пространственное положение и производить сварочные работы в труднодоступных местах.

MZ 1250 HD-V состоит из инверторного источника питания и передвижной каретки, на которой установлен механизм подачи проволоки, бункер с флюсом и блок управления. Оборудование в процессе работы передвигается по изделию или по уложенной на нем направляющей линейке, а постоянный полный привод колес каретки обеспечивает ровный ход и устойчивое положение по всей траектории перемещения, как на ровных, так и на наклонных поверхностях.

**Инвертор** производит автоматическую сварку под флюсом внахлест, сваривает стыковые, угловые и тавровые соединения. Может сваривать детали из углеродистых, легированных, теплоустойчивых и нержавеющей сталей средних и больших величин. При сварке можно использовать проволоку от 2,0 до 5,0 мм.

Аппарат может сваривать металл толщиной от 4 до 30 мм, в том числе и на малых токах. Оборудование позволяет сваривать **кольцевые швы** при применении дополнительного вращателя, тогда сварочный трактор выступает в роли подвесной головки.

#### **Особенности ПТК RILON MZ 1250 HD-V:**

- Высокотехнологичное оборудование для сварки под флюсом, MMA сварки и воздушно-дуговую строжку на всем диапазоне рабочего тока.
- Оборудование может производить сварку в лодочку, что существенно упрощает процесс формирования угловых и тавровых стыков.
- Наличие переключателя между постоянным током (**CC**) и постоянным напряжением (**CV**) в зависимости от толщины сварочной проволоки. При постоянном напряжении (CV) возможно использование проволоки диаметром более 3,2 мм, а при постоянном токе (CC) возможно использование проволоки диаметром менее 3,2 мм.
- Наличие функций старта сварки «Протяжкой» — зажигание дуги во время движения и старта сварки «Касанием» — начало движения после зажигания дуги.
- Угол положения сварочной головки может варьироваться от нормали на  $\pm 45^\circ$  для удобства сварки угловых, тавровых швов, а также для сварки швов в труднодоступных местах.
- Сварочный аппарат имеет возможность подключения электрододержателя для MMA сварки, а также электрододержателя для воздушно-дуговой строжки металла для удаления поверхностных трещин, вкраплений, окалины и прочих дефектов слитков, поковок и металлопроката, а также для зачистки корневых швов.
- При ручной дуговой сварке используются штучные электроды диаметром от 4,0 до 6,0 мм.
- Автоматическая настройка горячего старта (**Hot Start**) и форсированной дуги (**Arc Force**) в режиме MMA сварки.
- Полный привод колес трактора позволяет равномерно перемещаться по любой поверхности, даже наклонной, с заданной скоростью.
- Металлический четырехроликовый подающий механизм обеспечивает надежную и равномерную подачу сварочной проволоки.

- Русифицированная панель управления с цифровыми дисплеями удобна и комфортна для выставления рабочих параметров сварки.
- 5 лет сервисной гарантии на аппараты серии ПТК RILON.

**Комплектация:**

- Инверторный аппарат автоматической сварки под флюсом ПТК RILON MZ 1250 HD-V – 1 шт.
- Сварочный трактор – 1 шт.
- Силовой кабель (длина 15 м) – 3 шт.
- Кабель управления (длина 15 м) – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

**Комплектация сварочного трактора:**

- Каретка – 1 шт.
- Вертикальная колонна – 1 шт.
- Поворотная часть с горизонтальной штангой – 1 шт.
- Ручное колесо поворота горизонтальной штанги – 1 шт.
- Привод подачи проволоки – 1 шт.
- Сварочная головка – 1 шт.
- Система подачи флюса с флюсовым бункером – 1 шт.
- Катушка для установки кассеты с проволокой – 1 шт.
- Блок управления – 1 шт.
- Рельс для перемещения трактора (длина 1 м) – 2 шт.
- Ключ торцовый для поворота вертикальной колонны – 1 шт.
- Ключ гаечный 14-17 для регулировки сварочной головки – 1 шт.
- Ролик для проволоки о 2,0–2,8/4,2–5,0 мм – по 2 шт.
- Наконечник о2,5 мм – 3 шт.
- Наконечник о3,2/5,0 мм – по 1 шт.

Сформировано 24.06.2026 08:10 · KRATONSHOP.RU