

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 RILON MZ 1250 HD (НАКС)

Артикул: 005.300.608

Гарантия низких цен KratonShop.ru



#### Характеристики

Напряжение питания 380 В

Тип сварка SAW, MMA

Максимальный сварочный ток 1250 А

Диаметр сварочной проволоки saw 2 мм

Диаметр электрода mma 4 мм

Цена без учета доставки: **519 220 ₺** (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
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Вес нетто, кг	116
Габариты аппарата, мм	775x430x945
Вес брутто, кг	139
Размеры индивидуальной упаковки, мм	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
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	68
Габариты трактора, мм	1105x470x775
Вес брутто, кг	96,13
Размеры индивидуальной упаковки, мм	1240x590x965

**ПТК RILON MZ 1250 HD (НАКС)** - обновленный аппарат для автоматической сварки под флюсом с цифровыми дисплеями амперметра и вольтметра. Аппарат позволяет производить сварку проволокой сплошного сечения и самозащитной проволокой. Оборудование можно использовать для ручной дуговой сварки (ММА), наплавки и строжки металла.

MZ 1250 HD состоит из инверторного источника питания и передвижной каретки, на которой установлен механизм подачи проволоки, бункер с флюсом и блок управления. Автомат в процессе работы передвигается по изделию или по уложенной на нем направляющей линейке.

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 (НАКС):**

- 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 корней 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.

#### **Комплектация 005.300.608:**

- Инверторный аппарат автоматической сварки под флюсом — 1 шт.
- Сварочный трактор — 1 шт.
- Сварочный кабель — 3 шт.
- Кабель управления (длина 15 м) — 1 шт.
- Клемма заземления — 2 шт.
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.
- Свидетельство об аттестации НАКС с КСМ — 1 шт.

#### **Комплектация сварочного трактора:**

- Каретка — 1 шт.
- Вертикальная колонна — 1 шт.
- Воротная 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 с проволокой — 1 шт.

- Блок управления — 1 шт.
- Рельс для перемещения трактора — 1 шт.
- Ключ торцовый для поворота вертикальной колонны — 1 шт.
- Ключ гаечный 14-17 для регулировки сварочной головки — 1 шт.
- Ролик для проволоки 2,0-2,8/4,2-5,0 мм — по 2 шт.
- Наконечник 2,5 мм — 3 шт.
- Наконечник 3,2/5,0 мм — по 1 шт.
- Токопроводящий мундштук о 4,0/5,0 мм — по 1 шт.

Сформировано 14.05.2026 22:55 · KRATONSHOP.RU