

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

Сварочный полуавтомат ПТК RILON MIG 250 GN

Артикул: 005.300.272

www.kratonshop.ru



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1 мм

Цена без учета доставки: **73 269 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	40–250
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	60–250
Потребляемый ток MIG, А	12,7
Потребляемый ток MMA, А	14,4
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16–26,5
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	22,4–30
Напряжение холостого хода, В	56
Максимальная потребляемая мощность, кВт	8,8

Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3–13
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Постпродувка газа, сек	1,0±0,5
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Вес нетто, кг	38
Габариты аппарата, мм	600x260x642
Вес брутто, кг	49
Размеры индивидуальной упаковки, мм	800x460x860
Наличие функции индуктивности	Да
Наличие режима работы 2Т/4Т	Да
Наличие розетки для подогревателя газа	Да
Наличие функции MMA	Да
Подключение горелки Spool gun	Да

ПТК RILON MIG 250 GN – это обновленная линейка аппаратов для полуавтоматической сварки, которая производится на заводе RILAND. В аппаратах применяются усовершенствованные инверторные технологии. Принцип работы заключается в преобразовании переменного тока частотой 50Гц в постоянный ток и далее в ток высокой частоты (33 кГц), посредством мощных IGBT транзисторов, а затем выполняется преобразование высокого напряжения в высокий ток. Выходная мощность источника регулируется при помощи ШИМ (широтно-импульсной модуляции сигнала). Аппарат работает от трехфазной питающей сети в диапазоне ±15% без снижения характеристик.

Особенности:

- Аппарат способен производить сварку алюминия как обычной горелкой, так и горелкой Spool gun. Для сварки алюминиевой проволокой необходимо использовать ролики подающего механизма 30x10x12 U 0,8–1,0 и 30x10x12 U 1,0–1,2.
- На передней панели аппарата находится многофункциональный дисплей с возможностью регулировок силы сварочного тока, сварочного напряжения, индуктивности, регулировки скорости подачи проволоки и других параметров сварочного процесса.
- Функция индуктивности. При высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой индуктивности дуга более сконцентрированная и жесткая. 2Т/4Т режимы работы сварочной горелки. Функция применяется при сварке коротких или длинных швов.

- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат позволяет использовать штучные электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки. Используется сварочная проволока диаметром от 0,8 до 1,0 мм. Возможно установить катушку с проволокой весом до 18 кг (D300) и регулировать скорость подачи проволоки от 3 до 13 м/мин.
- В аппарате MIG 250 GN есть возможность подключения горелки Spool gun через разъем 7 pin на передней панели аппарата. Горелка не входит в комплект поставки и приобретается отдельно.
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа.
- На задней панели аппарата размещена розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съёмная боковая полка для сварочной горелки и ЗИП. Наличие в корпусе аппарата скрытого ящика для инструментов.

Комплектация:

Инверторный аппарат полуавтоматической сварки Полуавтоматическая горелка 24 серии Клемма заземления ЗИП и комплектующие Руководство по эксплуатации Уеаковка

Сформировано 25.03.2026 09:34 · KRATONSHOP.RU