

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 P GDM LCD

Артикул: 005.300.500

Гарантия низких цен KratonShop.ru



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **112 995 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	50–230
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	15–250
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	15–220
Потребляемый ток MIG, А	43
Потребляемый ток TIG, А	38
Потребляемый ток MMA, А	45
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,5–25,5
Диапазон напряжения TIG, В	10,6–20

Диапазон напряжения MMA, В	20,6–28,8
Потребляемая мощность MIG, кВт	7,3
Потребляемая мощность TIG, кВт	6,25
Потребляемая мощность MMA, кВт	7,9
Напряжение холостого хода VRD MIG, В	17
Напряжение холостого хода VRD TIG, В	17
Напряжение холостого хода MMA, В	56
Напряжение холостого хода VRD MMA, В	17
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	80
Время постпродувки газом, сек	3
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3–15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8–1,2
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,0–5,0
Класс изоляции	F
Класс защиты	P21
Наличие синергетических настроек	Да
Наличие функции TIG	Да
Наличие функции MMA	Да
Вес нетто, кг	20,06
Габариты аппарата, мм	550x235x440
Вес брутто, кг	48,8
Размеры индивидуальной упаковки, мм	660x405x565

**ПТК RILON MIG 250 P GDM LCD** - это новая и усовершенствованная модель сварочного полуавтомата с синергетикой и PULSE режимом в линейке оборудования, которое производится на заводе RILAND.

В аппарате применяются усовершенствованные инверторные технологии. Принцип работы заключается в преобразовании переменного тока частотой 50Гц в постоянный ток и далее в ток высокой частоты (24 кГц), посредством мощных IGBT транзисторов, а затем выполняется преобразование высокого напряжения в высокий ток.

Выходная мощность источника регулируется при помощи ШИМ (PWM). Аппарат работает от питающей сети 220В в диапазоне  $\pm 15\%$  без снижения характеристик.

Уникальность электронной схемы позволяет контролировать сварочный процесс, что влияет на производительность, стабильную скорость подачи проволоки и стабильность сварочного процесса.

### **Особенности модели MIG 250 P GDM LCD:**

- Наличие синергетических настроек для сварки проволокой разного диаметра и для разного материала. Полуавтомат может сваривать углеродистую сталь, нержавеющую сталь, алюминий.
- Наличие режима PULSE сварки в MIG позволяет получать более качественные соединения при сварке сталей, а при сварке алюминия дает возможность пробивать оксидную пленку для получения качественных сварных швов.
- Наличие LCD дисплея и новой компоновки меню настроек сварочных параметров позволяет более точно настроить сварочный инвертор для работы. Во время работы на дисплее отображаются все параметры регулировки и индикаторы.
- Наличие кнопки перехода на начальный экран. При коротком нажатии позволяет перейти на начальный экран настроек. При длительном нажатии переходит в режим записи и сохранения настроек сварки.
- В аппарате предусмотрено 8 слотов памяти для записи настроек в любом режиме сварки.
- Аппарат с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (MMA) и аргодуговой сварки (TIG).
- Функционал инвертора позволяет использовать вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм при TIG сварке.
- Интеллектуальная система включения вентилятора в режимах Lift TIG и MMA позволяет включать вентилятор только при нагреве радиаторов, тем самым не создает лишнего шума.
- В режиме MMA присутствует регулировка тока горячего старта, времени горячего старта, форсажа дуги, а также включение/отключение функции VRD. Ещё в режиме MMA при выборе необходимого сварочного тока на экране отображается рекомендованный диаметр сварочного электрода.
- Аппарат позволяет использовать штучные электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм при MMA сварке.
- Смена полярности внутри источника позволяет производить сварку на прямой и обратной полярности, а значит сваривать проволокой сплошного сечения и самозащитной флюсовой проволокой.
- Металлический 4-х роликовый механизм подачи проволоки позволяет использовать проволоку диаметром до 1,2 мм.
- Наличие разъема 10 PIN дает возможность подсоединения и работы с горелкой Spool gun. Горелка не входит в комплект поставки и приобретается отдельно.

### **Комплектация инвертора RILON MIG 250 P GDM LCD 005.300.500:**

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки — 1 шт.
- Сварочная горелка MIG 24 серии — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- Электрододержатель — 1 шт.
- Газовый шланг — 1 шт.
- Быстросъем — 1 шт.
- Ролик подающий 30x10x12 V 1,0–1,2 — 2 шт.
- Ролик подающий 30x10x12 U 1,0–1,2 — 2 шт.
- Ролик подающий 30x10x12 K 0,8–1,0 — 2 шт.
- Наконечник сварочный M6 d0,8 мм — 1 шт.
- Наконечник сварочный M6 d1,0 мм — 1 шт.
- Наконечник сварочный M6 d1,2 мм — 1 шт.
- Канал направляющий ТЕФЛОН — 1 шт.

- Шестигранный ключ — 1 шт.
- Универсальный ключ — 1 шт.
- Хомут — 2 шт.

Сформировано 29.04.2026 21:45 · KRATONSHOP.RU