

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 300 GN

Артикул: 005.300.276



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	300 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **87 362 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	Три фазы, 380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток MIG, А	18
Потребляемый ток MMA, А	19
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	50-300
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	70-300
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,5-29,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	22,8-32,0
Напряжение холостого хода	56
ПВ MIG, %	60

ПВ ММА, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3-16
Постпродувка газа, сек	1,0±0,5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8-1,0-1,2
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	830x500x101
Вес индивидуальной упаковки, кг	72

**ПТК RILON MIG 300 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:**

- 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 жёсткая.
- 2Т/4Т режимы работы сварочной горелки. Функция применяется при сварке коротких или длинных швов.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки ММА. 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 1,2 мм. Возможно установить катушку с проволокой весом до 18 кг (D300) и регулировать скорость подачи проволоки от 3 до 16 м/мин.
- 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

- Электрододержатель
- Клемма заземления
- ЗИП и комплектующие
- Руководство по эксплуатации
- Упаковка

Сформировано 10.04.2026 20:24 · KRATONSHOP.RU