

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 500 DFW

Артикул: 005.300.300



Характеристики

| | |
|----------------------------|----------|
| Напряжение питания | 380 В |
| Максимальный сварочный ток | 500 А |
| Диаметр проволоки | 1—1.6 мм |

Цена без учета доставки: **205 474 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---------------------------------------------------|---------|
| Напряжение питающей сети, В | 380±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 |
| Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А | 70–500 |
| Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А | 20–500 |
| Потребляемый ток, А | 36 |
| Диапазон регулировки сварочного напряжения MIG, В | 12–40 |
| Диапазон регулировки сварочного напряжения MMA, В | 20,8–40 |
| Напряжение холостого хода, В | 81 |
| Диапазон регулировки индуктивности | 0±50 |
| Диапазон регулировки длины дуги | 0±50 |

| | |
|--------------------------------------------------------------------|--------------|
| Диапазон регулировки форсажа дуги, % | 0–250 |
| Коэффициент мощности | 0,93 |
| ПВ MIG, % | 100 |
| ПВ ММА, % | 60 |
| КПД, % | 89 |
| Тип подающего механизма | Выносной |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 1,5–24 |
| Диаметр сварочной проволоки MIG, мм | 1,0–1,6 |
| Диаметр электрода ММА, мм | 1,5–6,0 |
| Степень изоляции | Н |
| Класс защиты | IP23 |
| Силовые панельные разъемы | 35–50 |
| Наличие блока водяного охлаждения | Да |
| Объем бака, л | 8 |
| Наличие тележки | Да |
| Вес нетто, кг (не более) | 42 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 630x325x610 |
| Вес брутто, кг (не более) | 54 |
| Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более) | 770x550x735 |
| Вес нетто подающего механизма, кг (не более) | 14 |
| Габариты подающего механизма, мм (не более) | 662x185x400 |
| Вес брутто подающего механизма, кг (не более) | 23 |
| Размеры индивидуальной упаковки подающего механизма, мм (не более) | 755x460x550 |
| Вес нетто БЖО, кг (не более) | 17 |
| Габариты БЖО, мм (не более) | 700x400x390 |
| Вес брутто БЖО, кг (не более) | 21 |
| Размеры индивидуальной упаковки БЖО, мм (не более) | 800x500x450 |
| Вес нетто тележки, кг (не более) | 39 |
| Вес брутто тележки, кг (не более) | 42 |
| Габариты тележки, мм (не более) | 1090x560x220 |
| Размеры индивидуальной упаковки тележки, мм (не более) | 500x400x200 |

ПТК RILON MIG 500 DF – новый сварочный полуавтомат **с продолжительностью включения 100%** на максимальном токе.

Аппарат произведен на заводе RILAND с использованием высококачественных мощных IGBT модулей, КПД увеличено до 90%. Выходная мощность источника регулируется при помощи широтно-импульсной модуляции (ШИМ, PWM).

Оборудование с синергетическими и ручными настройками управления, которое можно использовать для сварки углеродистой, нержавеющей стали и других металлов в углекислоте и в сварочной смеси.

Отличительная особенность аппарата ПТК RILON MIG 500 DFW – **водяное охлаждение** сварочной горелки и наличие сборной тележки для перемещения комплекта оборудования и газового баллона.

Управление функционалом и настройками аппарата происходит при помощи многофункциональной панели управления с возможностью регулировок силы сварочного тока и сварочного напряжения на источнике питания и при помощи панели управления на выносном подающем механизме.

Аппарат полуавтоматической сварки можно подключить к компьютеру для обновления программного обеспечения через компьютерный порт DE-9.

Особенности ПТК RILON MIG 500 DFW:

- **Синергетические и ручные настройки управления.** В синергетическом режиме возможны регулировки величины сварочного тока, индуктивности, длины дуги и скорости подачи проволоки. В ручном режиме – сварочное напряжение, индуктивность и скорость подачи сварочной проволоки.
- **Функция выбора газа.** Сварка в углекислоте и в сварочной смеси.
- **Функция выбора типа проволоки** Fe и CrNi. Наличие функции сварки порошковой проволокой (Flux) для сварки без использования защитного газа. Для сварочного материала Fe возможен выбор защитного газа между углекислотой и газовой смесью. Для сварочного материала CrNi возможна сварка только в газовой смеси.
- **Наличие слотов памяти,** которые отображают настройки сохраненных параметров сварки.
- **Функция протяжки проволоки** вперед-назад без газа и функция продувки сварочной горелки газом.
- 4 режима работы сварочной горелки – 2T/2TS/4TS/SPOT.
- Подающий механизм выносного типа. 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки. Используется сварочная проволока диаметром от 1,0 до 1,6 мм. Можно установить катушку с проволокой весом до 18 кг (D300) и регулировать скорость подачи проволоки от 1,5 до 24 м/мин.
- Функция выбора диаметра сварочной проволоки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки **MMA**. Возможно использовать электроды диаметром от 1,5 до 6,0 мм.
- Наличие блока водяного охлаждения, объем бака – 8 литров.
- **Сборная тележка** для перемещения комплекта оборудования и газового баллона объемом до 40 литров. Тележка оснащена передними вращающимися колесами с тормозом и высокими устойчивыми задними колесами.
- 5 лет сервисной гарантии.

Комплектация ПТК RILON MIG 500 DFW:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Выносной подающий механизм – 1 шт.
- Блок жидкостного охлаждения – 1 шт.
- Тележка-платформа – 1 шт.
- Кабель-пакет – 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG 500 серии с водяным охлаждением – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.

- Ролики подающего механизма 37x19x12 V 1,0–1,2 мм (установлены в механизм подачи проволоки) – 2 шт.
- Ролики подающего механизма 37x19x12 V 1,2–1,6 мм – 2 шт.
- Ключ универсальный – 1 шт.
- Ключ шестигранный – 1 шт.
- Хомут – 4 шт.
- ЗИП для сборки тележки-платформы – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

Сформировано 03.04.2026 18:39 · KRATONSHOP.RU