

**ПТК**

# **СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ**

**ПТК RILON**

**'24**

**ПТК RILON**

# ARC 200 CF

**Сварочный аппарат ручной дуговой сварки штучным электродом**

- Подключаемая функция ограничения напряжения холостого хода (VRD). Снижает холостой ход источника при замыкании сети для безопасной работы сварщика.
- Регулируемая функция форсированной дуги (Arc Force) и автоматическая настройка горячего старта (Hot Start).
- Наличие функции Anti Stick, которая снижает вероятность «залипания» электрода на свариваемом изделии.
- Цифровая индикация отображения сварочных параметров позволяет производить точную настройку.
- Возможна сварка электродами с рутиловым, кислым и основным покрытием.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 200 CF
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока, А	30—200
Напряжение холостого хода, В	65
Напряжение холостого хода VRD, В	17
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	85
Диаметр электрода, мм	1,0—5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	410x145x255
Вес аппарата, кг (не более)	7,5
Артикул	005.300.127

**ПТК RILON**

# ARC 250 C / ARC 250 GTS

Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

- Аппараты снабжены блоком автоматического распознавания питающей сети 220/380В (ARC 250 GTS).
- Подключаемая функция VRD снижает холостой ход источника до 15В при замыкании сети.
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force) обеспечивает стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода.
- Регулируемый горячий старт (Hot Start) обеспечивает подъем пикового тока в момент поджига дуги для идеального старта при работе с металлами разных толщин.
- Цифровая индикация тока позволяет производить точную настройку.
- Функция автоматической защиты от перегрева.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 250 C	ARC 250 GTS
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220/380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока, А	30—250	40—250
Потребляемый ток, А	47	37/33
Сварочное напряжение, В	29,2	27,3/30
Напряжение холостого хода, В	65	70/60
Напряжение холостого хода VRD, В	15	15
Коэффициент мощности	0,7	0,7
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	85
Диаметр электрода, мм	1,0—5,0	1,5—5,0
Степень изоляции	F	H
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	455x210x360	465x210x370
Вес аппарата, кг (не более)	11,6	14
Артикул	005.300.128	005.300.191

**ПТК RILON**

# **MMA 315 G / MMA 400 G / MMA 500 G**

**Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом**

- Подключаемая функция VRD снижает холостой ход источника до 15В при замыкании сети.
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force) обеспечивает стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода.
- Регулируемый горячий старт (Hot Start) обеспечивает подъем пикового тока в момент поджига дуги для идеального старта при работе с металлами разных толщин.
- Цифровая индикация тока позволяет производить точную настройку.
- К аппаратам можно подключить ПДУ. Длина кабеля позволит организовать сварочный пост на расстоянии 20 метров.\*



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MMA 315 G</b>	<b>MMA 400 G</b>	<b>MMA 500 G</b>
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	17	27,7	36,2
Выходное напряжение, В	31,2	35,2	39,2
Диапазон регулировки тока, А	40—315	40—400	40—500
Напряжение холостого хода, В	65	65	65
Потребление на холостом ходу, Вт	80	80	80
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	85	85	85
Диаметр электрода, мм	1,5—6,0	1,5—6,0	1,5—6,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Подключение к ПДУ	Да	Да	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	426x212x357	508x244x423	525x270x470
Вес аппарата, кг (не более)	15	22	25
Артикул	005.300.123	005.300.124	005.300.125

\*не входит в комплект поставки

# ПТК RILON

## ARC 630I

### Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом

- Многоплатная схема аппарата позволяет, при необходимости, произвести поузловой ремонт или замену той платы, которая вышла из строя.
- Может осуществлять строжку металла угольным электродом при подключении устройства подачи воздуха. За счет большого запаса мощности можно применять угольные электроды диаметром более 12 мм.
- Цифровая индикация тока и сварочных параметров.
- Наличие подключаемой функции VRD.
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force).
- Регулируемый горячий старт (Hot Start).
- К аппарату можно подключить пульт дистанционного управления через 5 pin разъем. Длина кабеля позволит организовать сварочный пост на расстоянии 20 метров.\*
- Кнопки подключения VRD и ДУ защищены специальным мягким защитным чехлом от механических повреждений, пыли и влаги.
- Аппарат оснащен устойчивыми колесами и рым-болтами для облегченного перемещения, погрузки и выгрузки оборудования.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 630I
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Потребляемый ток, А	41,2
Выходное напряжение, В	53,1
Диапазон регулировки тока, А	40–630
Напряжение холостого хода, В	65
Потребление на холостом ходу, Вт	90
Максимальная потребляемая мощность, кВт	35
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Диаметр электрода, мм	1,5–6,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP21
Артикул	005.300.132

\*не входит в комплект поставки

**ПТК RILON**

# MIG 200 GDM

**Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов с синергетикой**

- Синергетические настройки управления сварочным процессом позволяют выбирать оптимальные параметры напряжения и сварочного тока.
- Наличие режима MIG сварки в углекислом газе MIG/CO<sub>2</sub> и в сварочной смеси Ar/CO<sub>2</sub> MIG/MIX.
- 2T/4T режимы работы горелки.
- Дополнительная функция аргонодуговой сварки LIFT TIG. Используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Используются покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- В режиме MMA присутствует функция ограничения напряжения холостого хода (VRD).



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 GDM
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	50—200
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	15—180
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	15—160
Потребляемый ток MIG, А	35,7
Потребляемый ток TIG, А	27,5
Потребляемый ток MMA, А	34
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,5—24
Диапазон регулировки напряжения TIG, В	10,6—17,2
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,6—26,4
Напряжение холостого хода MMA, В	56
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	17
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	80
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—11
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6—1,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	386x170x300
Вес аппарата, кг (не более)	8,8
Артикул	005.300.279

**ПТК RILON**

## **MIG 205 SYN**

**Аппарат с синергетическими настройками сварочного тока, длины дуги, индуктивности и скорости подачи проволоки**

- Наличие синергетического режима, где выстраиваются оптимальные настройки сварочного тока, длины дуги, индуктивности и скорости подачи проволоки.
- Возможна сварка в углекислом газе MIG/CO<sub>2</sub> и в сварочной смеси Ar/CO<sub>2</sub> с синергетикой.
- Регулируемая функция индуктивности и длина дуги.
- Дополнительная функция аргонодуговой сварки LIFT TIG и ручной дуговой сварки MMA.
- В режиме MMA присутствует подключаемая функция VRD.
- Металлический 2-х роликовый механизм подачи проволоки.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки.
- Есть возможность подсоединения горелки Spool gun.



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG 205 SYN</b>
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	40–200
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	20–180
Потребляемый ток MIG, А	35,5
Потребляемый ток TIG, А	28
Потребляемый ток MMA, А	32
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16–22
Диапазон регулировки напряжения TIG, В	10,4–27,8
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,8–26,8
Напряжение холостого хода, В	77
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	80
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–14
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8–1,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	440x215x330
Вес аппарата, кг (не более)	8,8
Артикул	005.300.285

**ПТК RILON**

# **MIG 200 GW / MIG 250 GW / MIG 300 GW**

**Сварочные полуавтоматы для сварки  
в среде защитных газов**

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки ММА.
- Многофункциональная панель управления с возможностью регулировки сварочного напряжения индуктивности и других параметров сварочного процесса.
- 2Т/4Т режимы работы горелки.
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа.
- Смена полярности для сварки самозащитной порошковой проволокой (MIG 200 GW и MIG 250 GW).



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG 200 GW</b>	<b>MIG 250 GW</b>	<b>MIG 300 GW</b>
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	40—200	40—250	50—300
Диапазон регулировки сварочного тока ММА, А	40—160	60—250	70—300
Потребляемый ток MIG, А	32,9	14	18
Потребляемый ток ММА, А	26,3	16	19
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16—24	16—26,5	16,5—29
Диапазон регулировки напряжения ММА, В	21,6—26,4	22,4—30	22,8—32
Коэффициент мощности	0,73	0,73	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	85	85	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2,5—13	3—13	3—16
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6—1,0	0,8—1,2	0,8—1,2
Диаметр электрода ММА, мм	1,5—4,0	1,5—5,0	1,5—5,0
Постпродувка газа, сек	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	472x253x485	478x253x485	540x285x610
Вес аппарата, кг (не более)	21	23	36
Артикул	005.300.296	005.300.295	003.300.206

ПТК RILON

# MIG 250 GS / MIG 250 GN / MIG 300 GN

## Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA.
- Многофункциональный дисплей с возможностью регулировки скорости подачи проволоки, сварочного напряжения, индуктивности и других параметров сварочного процесса.
- 2Т/4Т режимы работы горелки.
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съемная боковая полка для ЗИП и горелки.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки (MIG 250 GN и 300 GN).
- Разъем для подключения горелки Spool Gun. Наличие кнопки переключения режимов сварки MIG/MMA и Spool Gun (MIG 250 GN).



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 250 GS	MIG 250 GN	MIG 300 GN
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	50—250	40—250	50—300
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	50—250	60—250	70—300
Потребляемый ток MIG, А	50	12,7	18
Потребляемый ток MMA, А	47	14,4	19
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,5—26,5	16—26,5	16,5—29,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	22,0—28,8	22,4—30,0	22,8—32,0
Напряжение холостого хода, В	56	56	56
Коэффициент мощности	0,73	0,93	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	85	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—13	3—13	3—16
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,0	0,8—1,0	0,8—1,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5—5,0	1,5—5,0	1,5—5,0
Постпродувка газа, сек	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	605x255x640	600x260x642	605x260x830
Вес аппарата, кг (не более)	39	38	64,5
Артикул	005.300.273	005.300.272	005.300.276

**ПТК RILON**

# MIG 300 GD

## Сварочный полуавтомат для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA.
- Синергетические настройки напряжения, индуктивности и скорости подачи проволоки.
- Наличие слотов памяти с возможностью записи 3-х настроек сварки
- Подключаемая функция VRD в режиме сварки MMA.
- 2Т/4Т режимы работы горелки.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки.
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа.
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съемная боковая полка для ЗИП и горелки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 300 GD
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	45–300
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	40–300
Потребляемый ток MIG, А	16,8
Потребляемый ток MMA, А	18,5
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,2–29,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	21,6–32,0
Напряжение холостого хода, В	58
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–24
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8–1,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Постпродувка газа, сек	3
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	605x260x835
Вес аппарата, кг (не более)	64,6
Артикул	005.300.275

**ПТК RILON**

## **MIG 350 GF / MIG 500 GF**

### **Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов**

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA, где можно использовать штучные электроды диаметром от 2,0 до 6,0 мм.
- Многофункциональная панель управления с возможностью регулировок скорости подачи проволоки, сварочного напряжения, индуктивности и других параметров сварочного процесса.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки.



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG 350 GF</b>	<b>MIG 500 GF</b>
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	60—350	60—500
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	40—350	60—500
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	17—31,5	17—39
Потребляемый ток MIG, А	24	31,2
Потребляемый ток MMA, А	25,8	31,8
Напряжение холостого хода, В	61	61
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—15	3—15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2	0,8—1,6
Диаметр электрода MMA, мм	2,0—6,0	2,0—6,0
Постпродувка газа, сек	1,0±0,5	1,0±0,5
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	530x270x480	530x270x480
Вес аппарата, кг (не более)	30	30
Артикул	005.300.233	005.300.234

# ПТК RILON MIG 500 I

## Сварочный полуавтомат для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA.
- Многофункциональная панель управления с возможностью регулировок скорости подачи проволоки, сварочного напряжения, индуктивности и других параметров сварочного процесса.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки.
- Можно установить катушку с проволокой весом до 18 кг (D300) и регулировать скорость подачи проволоки от 3 до 24 м/мин.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 I
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	80—500
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	50—500
Потребляемый ток, А	38,4
Диапазон регулировки сварочного напряжения MIG, В	18—39
Диапазон регулировки сварочного напряжения MMA, В	22—40
Напряжение холостого хода, В	72
Коэффициент мощности	0,93
ПВ MIG, %	100
ПВ MMA, %	60
КПД, %	85
Тип подающего механизма	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—24
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	1,0—1,6
Диаметр электрода MMA, мм	1,5—5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	665x310x642
Вес аппарата, кг (не более)	53
Артикул	005.300.236

**ПТК RILON**

# MIG 500 F / MIG 500 FW

**Сварочные полуавтоматы для сварки  
в среде защитных газов**

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA.
- Многофункциональный дисплей с возможностью регулировок скорости подачи проволоки, сварочного напряжения и индуктивности.
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа.
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съемная боковая полка для ЗИП и горелки.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки.
- Блок охлаждения сварочной горелки (MIG 500 Fw).



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 F	MIG 500 Fw
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	80—500	80—500
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	50—500	50—500
Потребляемый ток MIG, А	38	38
Потребляемый ток MMA, А	37,5	37,5
Напряжение сварочное MIG, В	22—40	22—40
Напряжение сварочное MMA, В	18—39	18—39
Напряжение холостого хода, В	75	75
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Выносной	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—24	2—24
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	1,0—1,6	1,0—1,6
Диаметр электрода MMA, мм	2,0—8,0	2,0—8,0
Постпродувка газа, сек	1,5±0,5	1,5±0,5
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	800x470x635	800x470x635
Вес аппарата, кг (не более)	102	102
Артикул	005.300.281	005.300.282

**ПТК RILON**

## **MIG 500 DF**

Аппарат полуавтоматической сварки с ПВ 100%. Синергетические и ручные настройки. Функция выбора газа и выбора типа сварочной проволоки. Наличие слотов памяти. 2T/2TS/4TS/SPOT режимы работы горелки.

- 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.
- Аппарат можно подключить к компьютеру для обновления программного обеспечения через компьютерный порт DE-9, который находится на задней панели источника питания.
- 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.
- Наличие функции протяжки проволоки вперед-назад без газа и функция продувки сварочной горелки газом.
- 2T/2TS/4TS/SPOT режимы работы сварочной горелки.
- 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.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Возможно, использовать электроды диаметром от 1,5 до 6,0 мм.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 DF
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	80—500
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	50—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, %	100
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 MMA, мм	1,5—6,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	630x325x610
Вес аппарата, кг (не более)	42
Артикул	005.300.299

**ПТК RILON**

## **MIG 500 DP TITAN**

Аппарат полуавтоматической сварки в среде защитных газов с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (MMA), аргодуговой сварки (Lift TIG) и с функцией воздушно-дуговой строжки металла (Carbon Arc Gouging).

- Синергетическое и пользовательское управление параметрами сварки.
- Наличие слотов памяти и предустановленных программ.
- Сенсорные кнопки управления сварочными процессами. Наличие боковой панели управления на выносном подающем механизме, при помощи чего настраиваются такие параметры, как материал сварочной проволоки, диаметр сварочной проволоки, тип защитного газа и его пропорции и т.д.
- Наличие кнопки протяжки проволоки на выносном подающем механизме в двух направлениях (вперед-назад).
- В MIG присутствует PULSE режим – импульсная сварка и DOUBLE PULSE – сварка двойным импульсом. Режимы исключают образование брызг, улучшают качество шва и уменьшают расход сварочной проволоки.
- В режимах PULSE и DOUBLE PULSE предусмотрена регулировка частоты импульса и скважности.
- Наличие функции Burn Back Time - регулировка отжига проволоки в конце сварки.
- Наличие порта для установки сварочных программ и перепрошивки программного обеспечения.
- Дополнительная функция аргодуговой сварки Lift TIG с контактным поджигом.
- Аппарат позволяет использовать вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат позволяет использовать штучные электроды диаметром от 1,0 до 6,0 мм.
- Наличие функции воздушно-дуговой строжки металлов (CAG), где можно использовать углеродистые, пластифицированные и карбонизированные электроды.
- В режиме MMA и CAG предусмотрена функция VRD для снижения напряжения холостого хода с целью обеспечения безопасности сварщика при выполнении работ.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 DP TITAN
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	18—500
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	5—500
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	20—500
Диапазон регулировки сварочного тока CAG, А	20—500
Потребляемый ток, А	38
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	15—39
Диапазон регулировки напряжения TIG, В	10,2—30
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	10,8—40
Диапазон регулировки напряжения CAG, В	20,8—40
Диапазон напряжения холостого хода, В	76,3—92,2
Напряжение холостого хода VRD, В	7,5
Диапазон регулировки индуктивности	0±50
Диапазон регулировки длины дуги	0±50
Способ возбуждения дуги TIG	Касанием
Расход охлаждающей жидкости водяного кулера, л/мин	8
Коэффициент мощности	0,8
ПВ, %	60
КПД, %	85
Тип подающего механизма	Выносной
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—24
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—2,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,0—6,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Подключение к ПДУ	Да
Наличие встроенного БЖО	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	720x350x530
Вес аппарата, кг (не более)	51
Артикул	005.300.294

**ПТК RILON**

## **TIG 200 DE**

Аппарат аргодуговой сварки постоянным током (DC) с цифровой индикацией отображения сварочных параметров

- Цифровая индикация отображения сварочных параметров. Отображение сварочного тока в реальном времени.
- Регулировка времени подачи газа после сварки. Функция защищает сварной шов от окисления.
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force), который улучшает стабильность горения электрода.
- Сварка металлов на прямой и обратной полярности.
- Наличие дополнительной функции ручной дуговой сварки (MMA), где могут использоваться электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм.
- В режиме MMA есть функция VRD, которая снижает холостой ход источника при замыкании сети для безопасной работы.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 DE
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	40–160
Потребляемый ток TIG, А	27
Потребляемый ток MMA, А	29
Диапазон регулировки сварочного напряжения TIG, В	10,4–17,2
Диапазон регулировки сварочного напряжения MMA, В	21,6–25,6
Сварочное напряжение TIG, В	18
Сварочное напряжение MMA, В	26
Напряжение холостого хода TIG, В	15
Напряжение холостого хода MMA, В	54
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	20
Максимальная потребляемая мощность, кВт	7,3
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	75
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–4,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	310x127x230
Вес аппарата, кг (не более)	6
Артикул	005.300.302

**ПТК RILON**

## **TIG 200 P GDM**

**Аппарат для аргодуговой сварки постоянным током (DC)**

- Сварка на постоянном токе с импульсом.
- Наличие PULSE режима для работы с металлами разных толщин.
- Наличие продувки газом перед сваркой и после.
- Высокочастотный поджиг дуги.
- В режиме MMA есть функция VRD, регулируемый горячий старт и форсаж дуги.
- Многофункциональный дисплей, цифровая индикация отображения сварочных параметров.
- Усовершенствованная система охлаждения и функция термозащиты с индикацией перегрева.



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG 200 P GDM</b>
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока TIG, А	15—200
Диапазон регулировки тока MMA, А	30—160
Потребляемый ток TIG, А	28
Потребляемый ток MMA, А	29,2
Сварочное напряжение TIG, В	18
Сварочное напряжение MMA, В	26,4
Напряжение холостого хода, В	55
Напряжение холостого хода VRD, В	15
Ток горячего старта MMA, %	0—50
Время горячего старта MMA, сек	0—2
Ток форсажа дуги MMA, %	0—30
Постпродувка газа, сек	1,0—5,0
Продувка газа перед сваркой, сек	0,1—3,0
Диапазон регулировки частоты PULSE, Гц	0—200
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный/Контактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5—5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	310x150x245
Вес аппарата, кг (не более)	5,8
Артикул	005.300.371

**ПТК RILON**

## **TIG 200 P AC/DC GDM**

Аппарат для аргодуговой сварки постоянным (DC) и переменным током (AC)

- Сварка на постоянном и переменном токе с импульсом.
- Наличие PULSE режима для работы с металлами разных толщин.
- Наличие продувки газом перед сваркой и после.
- Высокочастотный поджиг дуги.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA.
- В режиме MMA есть функция VRD, регулируемый горячий старт и форсаж дуги.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 P AC/DC GDM
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока TIG (DC), А	15–160
Диапазон регулировки тока TIG (AC), А	20–180
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–160
Потребляемый ток TIG (DC), А	25,3
Потребляемый ток TIG (AC), А	30
Потребляемый ток MMA, А	36,5
Ток горячего старта MMA, %	0–20
Время горячего старта MMA, сек	0–1
Ток форсажа дуги MMA, %	0–20
Сварочное напряжение TIG (DC), В	16,4
Сварочное напряжение TIG (AC), В	17,2
Сварочное напряжение MMA, В	26,4
Диапазон регулировки частоты в режиме PULSE AC/DC, Гц	0–200/0–5
Продувка газа перед сваркой, сек	0,1–9,9
Постпродувка газа, сек	0,1–9,9
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	315x138x245
Вес аппарата, кг (не более)	6,4
Артикул	005.300.471

**ПТК RILON**

## **TIG 205 P AC/DC LCD**

**Аппарат для аргодуговой сварки постоянным (DC) и переменным током (AC) с LCD экраном**

- Сварка на постоянном и переменном токе с импульсом.
- Жидкокристаллический LCD дисплей с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров и настроек.
- 20 слотов памяти для сохранения и загрузки сварочных параметров.
- Наличие PULSE режима для работы с металлами разных толщин.
- Регулировка времени подачи газа перед началом сварки и после.
- Настройка параметров стартового тока и времени его нарастания до пикового значения.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA, где применяются электроды диаметром от 1,5 до 5,0.
- В режиме MMA есть функция VRD, регулируемый горячий старт и форсаж дуги.
- Предусмотрено подключение педали дистанционного управления сварочным током.\*



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG 205 P AC/DC LCD</b>
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Диапазон регулировки тока TIG (DC), А	5—180
Диапазон регулировки тока TIG (AC), А	5—200
Диапазон регулировки тока MMA, А	40—160
Потребляемый ток TIG (DC), А	29,1
Потребляемый ток TIG (AC), А	32,7
Потребляемый ток MMA, А	36
Ток горячего старта MMA, %	0—10
Время горячего старта MMA, сек	0—1
Ток форсажа дуги MMA, %	0—20
Сварочное напряжение TIG (DC), В	17,2
Сварочное напряжение TIG (AC), В	18
Сварочное напряжение MMA, В	26,4
Диапазон регулировки частоты в режиме PULSE AC/DC, Гц	0—200/0—5
Напряжение холостого хода TIG, В	61
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	21
Продувка газа перед сваркой, сек	0,1—9,9
Постпродувка газа, сек	0,1—9,9
Кoeffициент мощности	0,6
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5—5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Артикул	005.300.472

\*не входит в комплект поставки

**ПТК RILON**

## **TIG 315 P AC/DC**

**Сварочный аппарат для аргонодуговой сварки в среде защитных газов**

- Сварка на постоянном и переменном токе с импульсом.  
DC – сварка стали, никеля, меди и их сплавов.  
AC – сварка алюминия и его сплавов.
- Регулировка баланса переменного тока.
- PULSE режим для работы с металлами разных толщин.
- Высокочастотный поджиг дуги HF.
- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA.
- Автоматическая настройка горячего старта и форсированной дуги, функция Anti Stick в режиме MMA.
- 2T/4T/REP режимы работы горелки.
- К аппаратам можно подключить педаль дистанционного управления.\*



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG 315 P AC/DC</b>
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток TIG, А	17,2
Потребляемый ток MMA, А	15,5
Диапазон регулировки тока TIG, А	15–315
Диапазон регулировки тока MMA, А	15–240
Напряжение холостого хода, В	62
Сварочное напряжение TIG, В	22
Сварочное напряжение MMA, В	29,6
Частота переменного сварочного тока, Гц	15–450
Стартовый ток, А	10–315
Пиковый ток, А	10–315
Постпродувка газа, сек	1–10
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP21
Подключение к ПДУ	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	595x330x622
Вес аппарата, кг (не более)	37
Артикул	005.300.406

**ПТК RILON**

# TIG 400 P AC/DC DIGITAL

Аппарат для аргодуговой сварки постоянным (DC) и переменным током (AC), наличие пульса и синергетических настроек

- Сварка на постоянном (DC) и переменном токе (AC) с импульсом (PULSE).
- Смешанный «MIX» режим сварочных работ, который включает TIG (AC) и TIG (DC).
- Синергетический режим настроек в AC и MIX, где баланс тока AC автоматически подстраивается, и его можно регулировать в диапазоне от -10% до +10%.
- 2T/4T/SPOT режимы работы сварочной горелки.
- К аппарату можно подключить педаль дистанционного управления.\*
- В комплект поставки входит горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением. Сварочную горелку можно подключить к блоку жидкостного охлаждения.\*
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 400 P AC/DC DIGITAL
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока TIG DC/TIG AC, А	10–315/30–400
Диапазон регулировки тока MMA, А	30–315
Напряжение холостого хода, В	65,5
Диапазон регулировки напряжения TIG DC/TIG AC, А	10,5–26/11,2–26
Время подачи газа перед сваркой, сек	0–0,5
Время подачи газа после сварки, сек	0–20
Баланс AC, %	-10 до +10
Баланс пульса, %	10–90
Частота AC, Гц	20–100
Время AC, сек	0,01–0,5
Время DC, сек	0,01–0,5
Коэффициент мощности	0,92
ПВ TIG DC/TIG AC, %	25/40
ПВ MMA, %	60
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	670x320x640
Вес аппарата, кг (не более)	40
Артикул	005.300.306

\*не входит в комплект поставки

# ПТК RILON CUT 40 В

## Аппарат воздушно-плазменной резки металлов

- Аппараты со встроенным компрессором, что обеспечивает удобство и независимость от наличия внешних источников сжатого воздуха.
- Автоматическая регулировка давления подачи воздуха, которая зависит от установленного тока реза.
- Высокочастотный поджиг дуги HF.
- Низкий уровень шума в процессе резки.
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Полная комплектация и ЗИП.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 40 В
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	26
Диапазон регулировки тока, А	20—40
Диапазон напряжения, В	88—96
Напряжение холостого хода, В	260
Диапазон давления стабильного процесса, кг	4—5
Давление воздушного компрессора, Атм	5,5—6,0
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Наличие встроенного компрессора	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	540x270x470
Вес аппарата, кг (не более)	26
Артикул	005.300.511

**ПТК RILON**

# CUT 40 CT / CUT 60 CT / CUT 60 C

## Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Высокочастотный поджиг дуги HF.
- Низкий уровень шума в процессе резки.
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии.
- Наличие функции продувки газом плазмотрона после резки металла.
- Диапазон постпродувки газом от 5 до 20 секунд.
- Полная комплектация и ЗИП.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 40 CT	CUT 60 CT	CUT 60 C
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Потребляемый ток, А	30	41,5	16
Диапазон регулировки тока реза, А	20–40	20–55	20–60
Диапазон напряжения, В	88–96	88–102	88–104
Напряжение холостого хода, В	240	300	255
Диапазон давления стабильного процесса, кгс/см <sup>2</sup>	4–5,5	4–5,5	4–5,5
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12	16	20
Максимальная потребляемая мощность, кВт	4,8	7	7,8
Диапазон постпродувки, сек	5–20	5–20	5–20
Коэффициент мощности	0,73	0,79	0,93
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	80
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	430x160x310	410x160x300	477x211x360
Вес аппарата, кг (не более)	7,8	8	13
Артикул	005.300.502	005.300.503	005.300.512

**ПТК RILON**

## **CUT 80 GT / CUT 100 GT**

### **Аппараты воздушно-плазменной резки металлов**

- Высокочастотный поджиг дуги HF.
- Встроенный манометр на передней панели.
- Наличие функции продувки после реза.
- 2Т/4Т режимы работы плазменного резака.
- Аппараты можно подключать к станкам с ЧПУ.
- Низкий уровень шума в процессе резки.
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Полная комплектация и ЗИП.



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>CUT 80 GT</b>	<b>CUT 100 GT</b>
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток, А	17,6	23
Диапазон регулировки тока, А	20—80	20—100
Диапазон напряжения, В	88—112	88—120
Постпродувка газа, сек	5—20	5—20
Рекомендуемое давление газа, кгс/см <sup>2</sup>	4,5—5,0	4,5—5,0
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	30	35
Коэффициент мощности	0,9	0,9
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	495x245x420	525x270x470
Вес аппарата, кг (не более)	21	24
Артикул	005.300.513	005.300.514

**ПТК RILON**

## **CUT 125 I / CUT 165 I**

Аппараты воздушно-плазменной резки для промышленного использования. Подключение к ЧПУ. Режим 2Т/4Т. Постпродувка плазматрона. Стrojка металла.

- Аппараты воздушно-плазменной резки металлов используются в промышленности для резки и раскроя нержавеющей и оцинкованной стали, латуни, меди, алюминия и других цветных металлов. Обеспечивают качественный тонкий рез, отсутствие деформации и коробления металла.
- Аппараты можно использовать совместно с ЧПУ, гнездо подключения располагается на задней панели.
- Функция постпродувки плазматрона воздухом после резки.
- Возможно переключение режимов работы плазменного резака – 2Т/4Т.
- Аппараты могут производить строжку металла (GAG).
- Автоматическая защита от перегрева и индикатора перегрева плазматрона.



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>ПТК RILON CUT 125 I</b>	<b>ПТК RILON CUT 165 I</b>
Напряжение питающей сети, В	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток, А	32	49
Диапазон регулировки тока CUT, А	30–120	40–160
Диапазон регулировки тока GAG, А	30–115	50–160
Напряжение CUT, В	128	144
Напряжение GAG, В	146	164
Напряжение холостого хода, В	295	370
Диапазон давления стабильного процесса, кг	4–5,5	4,5–5,5
Диапазон постпродувки газом, сек	10–25	10–25
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	40	55
Коэффициент мощности	0,93	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	89	89
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	550x280x545	670x320x640
Вес аппарата, кг (не более)	34	45
Артикул	005.300.517	005.300.516

**ПТК RILON**

## **MZ 1250 HD-V**

### **Аппарат автоматической сварки под флюсом**

- Оборудование состоит из мощного инверторного источника питания и передвижной каретки, на которую установлен механизм подачи проволоки, кассета с проволокой (25 кг), бункер со сварочным флюсом и блок управления.
- Конструктивная особенность аппарата, которая позволяет производить сварку в лодочку, что особо эффективно при сварке угловых и тавровых стыков. При таком типе сварки расплавленный металл равномерно распределяется на обе стенки свариваемого изделия.
- Цифровые дисплеи амперметра и вольтметра.
- Автоматическая сварка под флюсом внахлест, сварка тавровых, угловых и стыковых соединений. Сварка кольцевых швов путем применения дополнительного вращателя, при этом сварочный трактор выступает в роли подвесной головки.
- Толщина свариваемого металла от 4 мм до 30 мм, в том числе на малых токах.
- Может производить сварку проволокой от 2,0 до 5,0 мм.
- В аппаратах присутствует функция CV (постоянное напряжение), если диаметр проволоки < 3,2 мм. Функция CC (постоянный ток), если диаметр проволоки ≥ 3,2 мм.
- Наличие функционала старта сварки «Касанием» и старт сварки «Протяжкой».
- Есть возможность подключения электрододержателя для MMA сварки и электрододержателя для воздушно-дуговой строжки металла.
- При MMA сварке используются электроды диаметром от 4,0 до 6,0 мм.
- Автоматическая настройка горячего старта (Hot Start) и форсированной дуги (Arc Force) в режиме MMA сварки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MZ 1250 HD-V
<b>СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ</b>	
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
Степень изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	775x430x945
Вес аппарата, кг (не более)	116
<b>СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОР</b>	
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
Габариты трактора, мм (не более)	1105x470x775
Вес трактора, кг (не более)	68
Артикул	005.300.609

- **ГАРАНТИЯ  
НА АППАРАТЫ  
5 ЛЕТ**
- **ПОЛНАЯ  
КОМПЛЕКТАЦИЯ  
+ЗИП**
- **ПРОИЗВЕДЕНО  
НА ЗАВОДЕ  
SHENZHEN RILAND  
INDUSTRY GROUP CO., LTD**

**Отдел взаимодействия с клиентами:**

Москва: +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург: +7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

**PTK-SVARKA.RU**

Скачать каталог



Версия: 10.2024