

**ПТК**

# **СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ**

**серия RILON**

**'22**

**ПТК RILON**

# **ARC 180 CE / ARC 200 CE / ARC 220 CE**

**Сварочные аппараты ручной дуговой сварки штучным электродом**

- Наличие функции VRD, которая снижает холостой ход источника при замыкании сети для безопасной работы
- Наличие функции Arc Force. Встроенный форсаж дуги обеспечивает стабильную дугу за счет увеличения сварочного тока в момент отделения капли металла от электрода
- Горячий старт (Hot Start) обеспечивает подъем пикового тока в момент поджига дуги для идеального старта при работе с металлами разных толщин
- Функция термозащиты с индикацией перегрева
- В аппаратах используются новые SMT-технологии, где большинство стандартных компонентов заменены на чип-компоненты



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>ARC 180 CE</b>	<b>ARC 200 CE</b>	<b>ARC 220 CE</b>
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки тока, А	20—180	20—200	20—220
Напряжение холостого хода, В	58	63	63
Коэффициент мощности	0,65	0,72	0,72
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	85	85	85
Диаметр электрода, мм	1,0—4,0	1,0—5,0	1,5—5,0
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	292x136x235	290x123x200	290x123x200
Вес аппарата, кг (не более)	3,5	4	4
Артикул	005.300.129	005.300.130	005.300.131

**ПТК RILON**

## **ARC 200 C / ARC 200 CF**

**Сварочные аппараты 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



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>ARC 200 C</b>	<b>ARC 200 CF</b>
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока, А	30—200	30—200
Напряжение холостого хода, В	70	70
Напряжение холостого хода VRD, В	18	18
Коэффициент мощности	0,7	0,7
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Диаметр электрода, мм	1,0—5,0	1,0—5,0
Класс изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	430x165x310	410x145x255
Вес аппарата, кг (не более)	7,6	7,5
Артикул	005.300.126	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



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>ARC 250 C</b>	<b>ARC 250 GTS</b>
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
Выходное напряжение, В	29,2	27,3/30
Напряжение холостого хода, В	65	70/60
Напряжение холостого хода VRD, В	15	14
Коэффициент мощности	0,7	0,7
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	85
Диаметр электрода, мм	1,0—5,0	1,5—5,0
Класс 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**

# **ММА 315 G / ММА 400 G / ММА 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>ММА 315 G</b>	<b>ММА 400 G</b>	<b>ММА 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	62	68
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
Класс 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**

# MIG 180 GDM / 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 аргодуговой 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 180 GDM	MIG 200 GDM
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	50—180	50—200
Диапазон регулировки сварочного тока TIG, А	15—180	15—180
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	15—160	15—160
Потребляемый ток MIG, А	34	35,7
Потребляемый ток TIG, А	27,5	27,5
Потребляемый ток MMA, А	34	34
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,5—23	16,5—24
Диапазон регулировки напряжения TIG, В	10,6—17,2	10,6—17,2
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,6—26,4	20,6—26,4
Напряжение холостого хода MMA, В	56	56
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	17	17
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—12	3—12
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6—1,0	0,6—1,0
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	386x170x300	386x170x300
Вес аппарата, кг (не более)	8	8
Артикул	005.300.278	005.300.279

# ПТК RILON

## MIG 300 Y

### Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Многофункциональная панель управления с возможностью регулировок скорости подачи проволоки, сварочного напряжения и индуктивности
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа
- Режим выбора диаметра сварочной проволоки от 0,8 до 1,0 мм
- Металлический механизм подачи проволоки. Возможно установить катушку с проволокой весом до 18 кг (D300) и регулировать скорость подачи от 2 до 18 м/мин
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Розетка на 36В для подключения регулятора с подогревателем газа
- Сборная платформа для перемещения газового баллона



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 300 Y
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	40—300
Потребляемый ток, А	14,8
Сварочное напряжение, В	14—29
Напряжение холостого хода, В	50
Коэффициент мощности	0,85
ПВ, %	35
КПД, %	80
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,0
Постпродувка газа, сек	1±0,5
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	685x280x565
Вес аппарата, кг (не более)	31
Артикул	005.300.235

**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 MMA
- 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 MMA, А	40—160	60—250	70—300
Потребляемый ток MIG, А	32,9	14	18
Потребляемый ток MMA, А	26,3	16	19
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16—24	16—26,5	16,5—29,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	21,6—26,4	22,4—30	22,8—32,0
Напряжение холостого хода, В	55	56	60
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 MMA, 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
Класс 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)



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG 250 GS</b>	<b>MIG 250 GN</b>	<b>MIG 300 GN</b>
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
Класс 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

## Сварочные полуавтоматы 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
- 2T/4T 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—15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5—5,0
Постпродувка газа, сек	3
Класс 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 250 P GDM LCD

**Сварочный полуавтомат для сварки в среде защитных газов**

- Синергетические настройки для сварки проволокой различного диаметра и металла
- Наличие PULSE режима для MIG сварки
- Наличие LCD дисплея, новой компоновки меню настроек сварочных параметров и наличие кнопки перехода на начальный экран
- 8 слотов памяти для записи настроек в любом режиме сварки
- Аппарат с дополнительной функцией MMA и TIG сварки
- В MMA режиме есть регулировка тока горячего старта, времени горячего старта, форсажа дуги, включение/отключение функции VRD
- Подсоединение и работа с горелкой Spool Gun



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 250 P GDM LCD
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
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
Класс изоляции	F
Класс защиты	P21
Габариты аппарата, мм (не более)	550x235x440
Вес аппарата, кг (не более)	20
Артикул	005.300.500

**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
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
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	525x270x475	530x270x480
Вес аппарата, кг (не более)	29	30
Артикул	005.300.233	005.300.234

# ПТК RILON MIG 500 I

## Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов

- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки ММА
- 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 ММА, А	50—500
Потребляемый ток, А	38,4
Диапазон регулировки сварочного напряжения MIG, В	18—39
Диапазон регулировки сварочного напряжения ММА, В	22—40
Напряжение холостого хода, В	72
Коэффициент мощности	0,93
ПВ MIG, %	100
ПВ ММА, %	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 ММА, мм	1,5—5,0
Класс 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 DP TITAN**

Аппарат полуавтоматической сварки в среде защитных газов с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (MMA), аргонодуговой 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 аргонодуговой 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	1,6—2,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,0—6,0
Класс 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 CT**

**Сварочные аппараты для аргодуговой сварки постоянным током (DC)**

- Сварка на постоянном токе
- Высокочастотный поджиг дуги
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA
- В режиме MMA есть функция VRD, которая снижает холостой ход источника при замыкании сети для безопасной работы
- Цифровая индикация сварочного тока
- Усовершенствованная система охлаждения и функция термозащиты с индикацией перегрева



<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG 200 CT</b>
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока TIG, А	10—200
Диапазон регулировки тока MMA, А	10—160
Потребляемый ток TIG, А	26
Потребляемый ток MMA, А	31,2
Сварочное напряжение TIG, В	18
Сварочное напряжение MMA, В	26,4
Напряжение холостого хода, В	58
Постпродувка газа, сек	0—10
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—4,0
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	430x165x310
Вес аппарата, кг (не более)	7,8
Артикул	005.300.301



**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



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 P GDM
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	56
Напряжение холостого хода VRD, В	16,5
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
Класс 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
Напряжение холостого хода, В	58
Напряжение холостого хода VRD, В	19
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
Класс 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 315 P AC/DC

Сварочные аппараты 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\*



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 315 P AC/DC
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	10–315
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
Класс 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

\*не входит в комплект поставки

# ПТК RILON CUT 40 В

## Аппараты 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
Класс 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 C

**Аппараты воздушно-плазменной резки металлов**

- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Наличие функции продувки после реза
- 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 CT	CUT 60 C
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток, А	30	16
Диапазон регулировки тока, А	20—40	20—60
Диапазон напряжения, В	88—96	88—104
Напряжение холостого хода, В	240	255
Диапазон давления стабильного процесса, кг	4—5	4—5,5
Диапазон пост продувки газом, сек	5—20	5—20
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12	20
Коэффициент мощности	0,73	0,93
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	430x160x310	477x211x360
Вес аппарата, кг (не более)	7,8	13
Артикул	005.300.502	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



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 80 GT	CUT 100 GT
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
Напряжение, В	112	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
Класс 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 160 I

## Аппараты воздушно-плазменной резки металлов

- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Кнопка переключения 2Т/4Т – режима работы плазменного резака
- Низкий уровень шума в процессе резки
- Высокое качество реза при минимальных затратах энергии
- Функция автоматической защиты от перегрева
- Полная комплектация и ЗИП



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 160 I
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	41,5
Диапазон регулировки тока, А	40–160
Диапазон напряжения, В	96–144
Напряжение холостого хода, В	348
Диапазон давления стабильного процесса, кг	4–6
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	55
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60
КПД, %	85
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	677x310x640
Вес аппарата, кг (не более)	56
Артикул	005.300.515

**ПТК RILON**

## **MZ 1250 HD**

### **Аппараты 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
- 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

## ПТК RILON MZ 1250 HD

## СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

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
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	775x430x945
Вес аппарата, кг (не более)	116

## СВАРОЧНЫЙ ТРАКТОР

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 × право-лево × 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	005.300.607

- **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: 07.2022