СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ПТК RILON

'26

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	1,6—4,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	410x145x255
Вес брутто, кг (не более)	10,48
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	1,6—5,0	1,6—5,0
Степень изоляции	F	H
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	455x210x360	465x210x370
Вес брутто, кг (не более)	14,48	17,24
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.*



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MMA 315 G	MMA 400 G	MMA 500 G
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	1,6—5,0	1,6—6,0	1,6—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 брутто, кг (не более)	18,6	26,04	31,2
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	1,6–6,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	670x320x640
Вес брутто, кг (не более)	58
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_2 и в сварочной смеси Ar/CO_2 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 1,6 до 4,0 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	0,8—1,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—3,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,6—3,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	386x170x300
Вес брутто, кг (не более)	12,7
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_2 и в сварочной смеси Ar/CO_2 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.
- Аппарат не рассчитан на работу с нештатной горелкой длиной более 3 м.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 205 SYN
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	0,6–1,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–3,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	440x215x330
Вес брутто, кг (не более)	11,8
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 MMA.
- Многофункциональная панель управления с возможностью регулировки сварочного напряжения индуктивности и других параметров сварочного процесса.
- 2T/4T 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).



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 GW	MIG 250 GW	MIG 300 GW
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
Диапазон регулировки напряжения MMA, 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	0,8—1,0	0,8—1,2	0,8—1,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,6—3,0	1,6—5,0	1,6—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 брутто, кг (не более)	24	28,2	42,5
Артикул	005.300.296	005.300.295	003.300.206

ПТК RILON

MIG 250 GS / MIG 250 GN / MIG 300 GN / MIG 350 GN

Сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов



- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки ММА.
- 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	MIG 350 GN
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	50—250	40—250	50—300	50–350
Диапазон регулировки сварочного тока ММА, А	50—250	60—250	70—300	70–300
Потребляемый ток MIG, А	50	12,7	18	22,8
Потребляемый ток ММА, А	47	14,4	19	23,6
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,5—26,5	16—26,5	16,5—29,0	16,5–31,5
Диапазон регулировки напряжения ММА, В	22,0—28,8	22,4—30,0	22,8—32,0	22,8–34,0
Напряжение холостого хода, В	56	56	56	60
Максимальная потребляемая мощность, кВт	9,4	8,8	11,3	11,9
Коэффициент мощности	0,73	0,93	0,93	0,93
ПВ, %	60	60	60	60
КПД, %	80	85	85	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—13	3—13	3—16	3–16
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2	0,8—1,2	0,8—1,6	0,8–1,6
Диаметр электрода ММА, мм	1,6—5,0	1,6—5,0	1,6—5,0	1,6–5,0
Постпродувка газа, сек	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5	1,0±0,5
Степень изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	605x255x640	600x260x642	605x260x830	900x458x930
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	50	44,2	69,8	73
Артикул	005.300.273	005.300.272	005.300.276	005.300.270

ПТК RILON

MIG 300 GD

Сварочный полуавтомат для сварки в среде защитных газов



- Аппараты с дополнительной функцией ручной дуговой сварки ММА.
- Синергетические настройки напряжения, индуктивности и скорости подачи проволоки.
- Наличие слотов памяти с возможностью записи 3-х настроек сварки
- Подключаемая функция VRD в режиме сварки ММА.
- 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 ММА, А	40—300
Потребляемый ток MIG, А	16,8
Потребляемый ток ММА, А	18,5
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16,2—29,0
Диапазон регулировки напряжения ММА, 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 ММА, мм	1,6—5,0
Постпродувка газа, сек	3
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	605x260x835
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	72,5
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 ММА, где можно использовать штучные электроды диаметром от 1,6 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.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 350 GF	MIG 500 GF
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 ММА, А	40—350	60—500
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	17—31,5	17—39
Потребляемый ток MIG, А	24	31,2
Потребляемый ток ММА, 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—24	3—24
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,2	0,8—1,6
Диаметр электрода ММА, мм	1,6—6,0	1,6—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 комплекта оборудования, кг (не более)	54	55
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	1,6—6,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	660x380x720
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	77
Артикул	005.300.236

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 (Сталь) и CrNi (Нержавеющая сталь). 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 1,6 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	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 MMA, %	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 MMA, мм	1,6—6,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	630x325x610
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	75
Артикул	005.300.299

ПТК RILON

MIG 500 DFW

Полуавтомат с ПВ 100%. Водяное охлаждение сварочной горелки. Синергетические и ручные настройки. Функция выбора газа и выбора типа сварочной проволоки. Наличие слотов памяти. 2T/2TS/4TS/SPOT режимы работы горелки. Подключение к ПК

- Продолжительность включения 100% на максимальном токе. Стабильная работа аппарата на предельных режимах.
- 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.
- Управление функционалом и настройками аппарата при помощи многофункциональной панели.
- Поддержка сварки различных материалов: углеродистой и нержавеющей стали в углекислоте или смеси с выбором типа проволоки, а также порошковой проволокой (Flux), что позволяет работать без защитного газа.
- 4 режима работы сварочной горелки – 2T/2TS/4TS/SPOT.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с электродами диаметром от 1,6 до 6,0 мм.
- Комплектуется блоком водяного охлаждения, который увеличивает ресурс сварочной горелки и обеспечивает стабильную температуру даже при интенсивных нагрузках. Объем бака БЖО – 8 литров.
- Сборная тележка для перемещения комплекта оборудования и газового баллона объемом до 40 литров.
- Аппарат можно подключить к компьютеру для обновления программного обеспечения через компьютерный порт DE-9.
- Наличие слотов памяти, которые отображают настройки сохраненных параметров сварки.
- 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.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 500 DFW
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 MMA, %	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 MMA, мм	1,6–6,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	630x325x610
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	132
Артикул	005.300.300

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 (Air-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 1,6 до 6,0 мм.
- Наличие функции воздушно-дуговой строжки металлов (ACAG), где можно использовать углепластовые, пластифицированные и карбонизированные электроды.
- В режиме MMA и ACAG 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	1,6—6,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Подключение к ПДУ	Да
Наличие встроенного БЖО	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	720x350x530
Вес комплекта оборудования, кг (не более)	148
Артикул	005.300.294

ПТК RILON

TIG 200 DE

Аппарат аргонодуговой 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 1,6 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	1,6–3,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	310x127x230
Вес брутто, кг (не более)	6,5
Артикул	005.300.302

ПТК RILON

TIG 200 P GDM

Аппарат для аргонодуговой 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	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	1,6—3,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	310x150x245
Вес брутто, кг (не более)	10,9
Артикул	005.300.371

ПТК RILON

TIG 200 P AC/DC GDM

Аппарат для аргонодуговой 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—3,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,6—3,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	315x138x245
Вес брутто, кг (не более)	10,5
Артикул	005.300.471

ПТК RILON

TIG 205 P AC/DC LCD

Аппарат для аргонодуговой 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 1,6 до 4,0.
- В режиме MMA есть функция VRD, регулируемый горячий старт и форсаж дуги.
- Предусмотрено подключение педали дистанционного управления сварочным током.*

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 205 P AC/DC LCD
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
Коэффициент мощности	0,6
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—3,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,6—3,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	385x175x320
Вес брутто, кг (не более)	12
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.*

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	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	1,6—5,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21
Подключение к ПДУ	Да
Габариты аппарата, мм (не более)	595x330x622
Вес брутто, кг (не более)	42,7
Артикул	005.300.406

ПТК RILON

TIG 400 P AC/DC DIGITAL

Аппарат для аргонодуговой 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	1,6–5,0
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	670x320x640
Вес брутто, кг (не более)	48,3
Артикул	005.300.306

*не входит в комплект поставки

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/см²	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 брутто, кг (не более)	11,2	11	17,04
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.



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
Диапазон напряжения, В	88—112	88—120
Постпродувка газа, сек	5—20	5—20
Рекомендуемое давление газа, кГс/см²	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 брутто, кг (не более)	25	28
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 плазмотрона. Строжка 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 плазмотрона.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПТК RILON CUT 125 I	ПТК RILON CUT 165 I
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 брутто, кг (не более)	41	60
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 6,0 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
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
Степень изоляции	H
Класс защиты	IP23
Габариты аппарата, мм (не более)	775x430x945
Вес брутто, кг (не более)	141,6
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—6,0
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 брутто, кг (не более)	85
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: 08.2026