

[www.kedrweld.ru](http://www.kedrweld.ru)



---

ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Аппараты для механизированной  
сварки в среде защитных газов  
КЕДР линейка PRO, серия Multi:

**КЕДР MultiMIG-3500S**

**КЕДР MultiMIG-5000S**

**КЕДР MultiMIG-5000DP**

Механизмы подачи проволоки:

**КЕДР MultiWF-6**

**КЕДР MultiWF-6S**

**КЕДР MultuWF-7**

Блок жидкостного охлаждения:

**КЕДР MultiCOOL-1**

Транспортировочная тележка:

**КЕДР СТ-1**

г. Москва, 2019 г.

Илья Бокатый,

Менеджер по продукции Группы Компаний «КЕДР»

## Как правильно читать названия?

Серия  
оборудования

Максимальный ток 500  
Ампер

**MultiMIG-5000S**

Процесс  
сварки в  
защитных  
газах

S – Synergy. Синергетика.

## Как правильно читать названия?

Серия  
оборудования

Максимальный ток 500  
Ампер

**MultiMIG-5000DP**

Процесс  
сварки в  
защитных  
газах

DP – Double Pulse.  
Двойной импульс.

## Новое поколение полуавтоматов с цифровым управлением

### Особенности:

- Полное управление процессом MIG/MAG с механизма подачи сварочной проволоки;
- Универсальный источник питания 4 в 1, процессы: MIG/MAG, LiftTIG с кнопкой, MMA, Стrojка угольным электродом. Возможность использования отдельного источника в качестве MMA/LiftTIG аппарата;
- Цифровое управление – быстрое действие, стабильность процесса, удобство настроек;
- Модульная система – возможность выбора комплектации (БЖО, тележка, кабели);
- Стабильный процесс сварки на кабелях, длиной до 50 метров;
- Современный сварочный аппарат премиального уровня!



**Решение для любого цеха машиностроительного предприятия!**

## Новое поколение полуавтомата с технологиями одинарного и двойного импульса

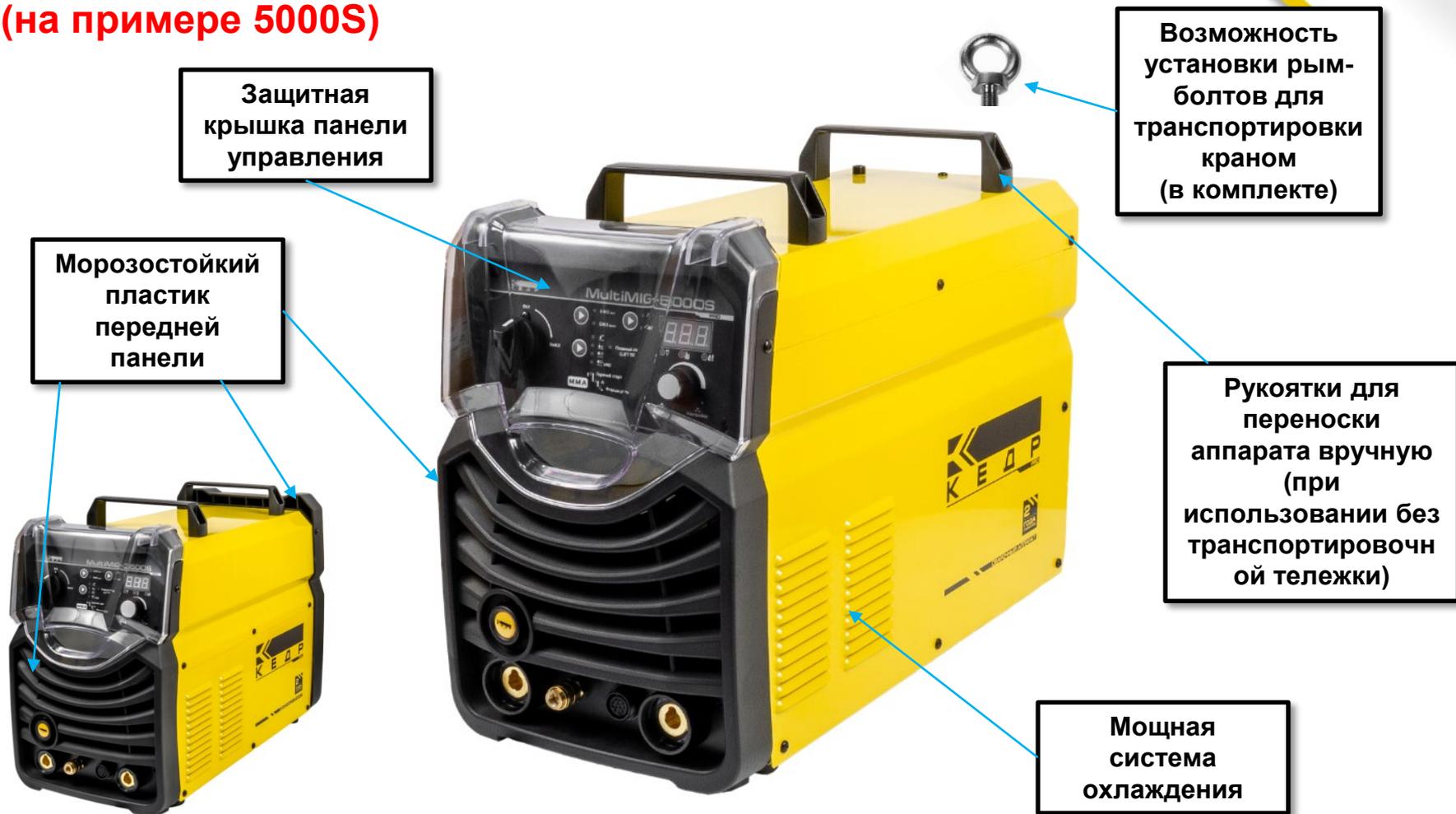
### Особенности:

- Полное управление процессом MIG/MAG с механизма подачи сварочной проволоки;
- Универсальный источник питания, процессы: MIG/MAG, MIG/MAG Pulse, MIG/MAG Double Pulse LiftTIG с кнопкой, MMA, Стrojка угольным электродом. Возможность использования отдельного источника в качестве MMA/LiftTIG аппарата;
- Импульсные режимы сварки – идеальный внешний вид сварного шва, минимальное разбрызгивание, пониженное тепловложение!
- Цифровое управление – быстрое действие, стабильность процесса, удобство настроек;
- Модульная система – возможность выбора комплектации (БЖО, тележка, кабели);
- Современный сварочный аппарат премиального уровня!



**Эффективное решение для высокотехнологичных задач различных отраслей промышленности!**

## Источник питания КЕДР MultiMIG-3500/5000S/5000DP (на примере 5000S)



Код для заказа: 8009198 – MultiMIG-3500S  
8009126 – MultiMIG-5000S  
8012337 – MultiMIG-5000DP

## Источник питания КЕДР MultiMIG-3500S/5000S (на примере 3500S)

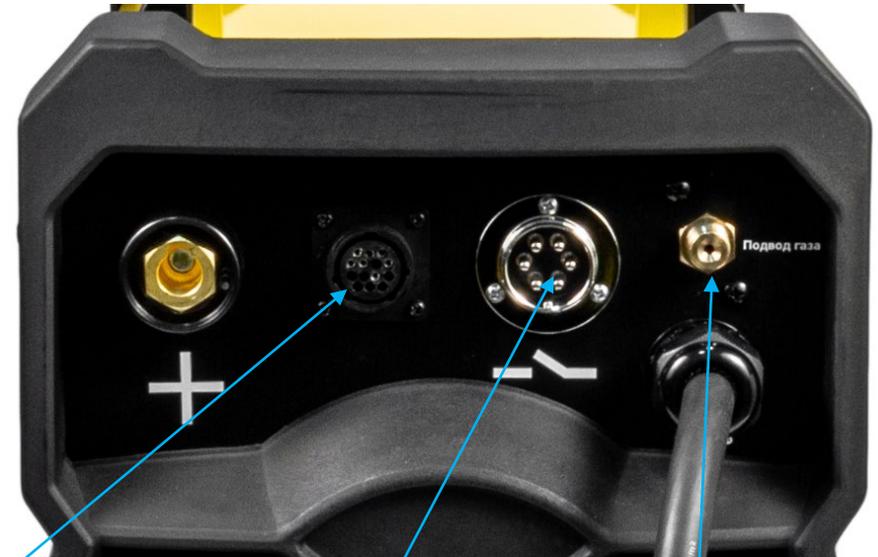
### Разъемы передней части аппарата



Разъем подключения газа для TIG-горелки, для сварки в режиме LiftTIG отдельно стоящим источником

12 pin разъем подключения разъема кабеля управления TIG-горелки

### Разъемы задней части аппарата



Разъем подключения блока жидкостного охлаждения

Подключение защитного газа для режима LiftTIG

Разъем подключения механизма подачи сварочной проволоки

## Панель управления источника питания MultiMIG-3500S/5000S

Современная и информативная панель управления источником питания. Интуитивно понятные настройки



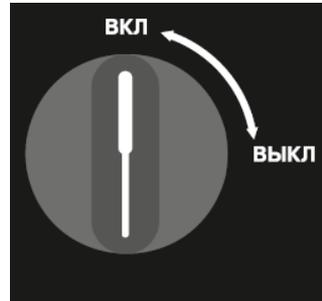
## Список сварочных программ КЕДР MultiMIG-3500S/5000S

Таблица сварочных программ				
Проволока	Ø, мм	Защитный газ	3500S	5000S
MIG/MAG Ручная настройка			№ 1	№ 1
Сплошная Fe	0.8	100% CO <sub>2</sub>	№2	№2
Сплошная Fe	0.8	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№3	№3
Сплошная Fe	0.9	100% CO <sub>2</sub>	№4	№4
Сплошная Fe	0.9	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№5	№5
Сплошная Fe	1.0	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№6	№6
Сплошная Fe	1.0	100% CO <sub>2</sub>	№7	№7
Сплошная Fe	1.2	100% CO <sub>2</sub>	№8	№8
Сплошная Fe	1.2	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№9	№9
Сплошная Fe	1.6	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>		№ 10
Сплошная Fe	1.6	100% CO <sub>2</sub>		№ 11
Порошковая Fe	0.9	100% CO <sub>2</sub>	№ 10	№ 12
Порошковая Fe	1.0	100% CO <sub>2</sub>	№ 11	№ 13
Порошковая Fe	1.2	100% CO <sub>2</sub>	№ 12	№ 14
Порошковая Fe	1.6	100% CO <sub>2</sub>		№ 15
Нержавеющая сталь	0.9	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 13	№ 16
Нержавеющая сталь	1.0	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 14	№ 17
Нержавеющая сталь	1.2	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 15	№ 18
Нержавеющая сталь	1.6	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>		№ 19
Алюминий	1.0	100% Ar	№ 16	№20
Алюминий	1.2	100% Ar	№ 17	№21
Алюминий	1.6	100% Ar		№22
Медь	1.0	100% Ar	№ 18	№23
Сплошная/порошк.	2.0			№24

## Список сварочных программ КЕДР MultiMIG-5000DP

Таблица сварочных программ			
Проволока	Ø, мм	Защитный газ	№ Программы
<b>Синергетические программы</b>			
Сплошная Fe	0.8	CO <sub>2</sub>	№ 1
Сплошная Fe	0.8	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 2
Сплошная Fe	0.9	CO <sub>2</sub>	№ 3
Сплошная Fe	0.9	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 4
Сплошная Fe	1.0	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 5
Сплошная Fe	1.0	CO <sub>2</sub>	№ 6
Сплошная Fe	1.2	CO <sub>2</sub>	№ 7
Сплошная Fe	1.2	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 8
Сплошная Fe	1.6	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 9
Сплошная Fe	1.6	CO <sub>2</sub>	№ 10
Порошковая Fe	1.0	CO <sub>2</sub>	№ 11
Порошковая Fe	1.2	CO <sub>2</sub>	№ 12
Порошковая Fe	1.6	CO <sub>2</sub>	№ 13
Нержавеющая сталь	1.0	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 14
Нержавеющая сталь	1.2	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 15
Нержавеющая сталь	1.6	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 16
Порошковая нержавеющая	1.2	CO <sub>2</sub>	№ 17
Медь CuSi	1.0	100%Ar	№ 18
Медь CuSi	1.2	100%Ar	№ 19
Медь CuSi	1.6	100%Ar	№ 20
<b>Программы с двойным импульсом</b>			
Алюминий AlMg5	1.0	100%Ar	№ 1
Алюминий AlMg5	1.2	100%Ar	№ 2
Алюминий AlMg5	1.6	100%Ar	№ 3
Алюминий AlSi5	1.0	100%Ar	№ 4
Алюминий AlSi5	1.2	100%Ar	№ 5
Алюминий AlSi5	1.6	100%Ar	№ 6
Алюминий 99.5%	1.2	100%Ar	№ 7
Алюминий 99.5%	1.6	100%Ar	№ 8
Сплошная Fe	0.8	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 9
Сплошная Fe	0.9	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 10
Сплошная Fe	1.0	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 11
Сплошная Fe	1.2	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 12
Сплошная Fe	1.6	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 13
Нержавеющая сталь	1.0	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 14
Нержавеющая сталь	1.2	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 15
Нержавеющая сталь	1.6	98%Ar+2%CO <sub>2</sub>	№ 16
Порошковая Fe	1.2	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 17
Порошковая Fe	1.6	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 18
Порошковая нержавеющая	1.2	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	№ 19
Медь CuSi3	1.0	100%Ar	№ 20
Медь CuSi3	1.2	100%Ar	№ 21
Медь CuAl8	1.2	100%Ar	№ 22
Медь CuAl8	1.6	100%Ar	№ 23
<b>Параметр</b>		<b>Расшифровка</b>	
PrE		Предварительная продувка газом перед сваркой	
POS		Продувка газом после сварки	
PSP		Предварительная скорость подачи проволоки	
OTJ		Отжиг проволоки	
PrI		«Прихватка» - таймер точечной сварки	
DEL		Дельта между пиковым и базовым током в импульсном режиме	
CHA		Частота импульса	
BAL		Баланс между первым и вторым импульсом по времени действия	
dLI		Длина дуги при действии базового тока в режиме двойного импульса	
Str		Ток старта	
SdL		Длина дуги на старте	
CrA		Ток заварки кратера	
CrU		Напряжение/длина дуги заварки кратера	
SPO		Режим работы горелкой типа Spool Gun	
Hot		«Горячий старт» в режиме MMA	
ArC		«Форсаж» в режиме MMA	
SPA		Спад тока в режиме TIG	

## Функционал панели управления аппаратов MultiMIG-3500S/5000S/5000DP (на примере MultiMIG-5000S)



Выключатель питания  
аппарата



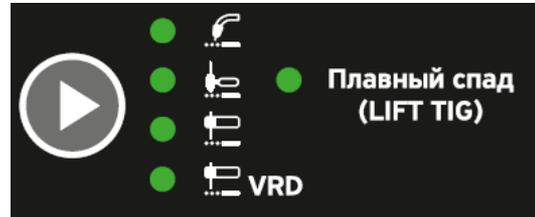
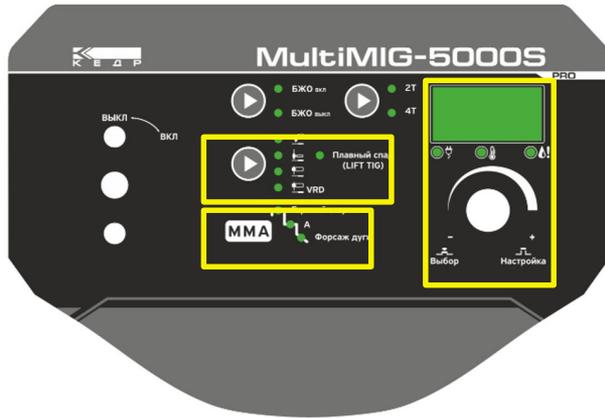
Кнопка включения/выключения блока жидкостного охлаждения. Функция необходима для быстрой переналадки оборудования для применения горелок с газо-воздушным или жидкостным охлаждением



Кнопка выбора режима тактности работы кнопки горелки:

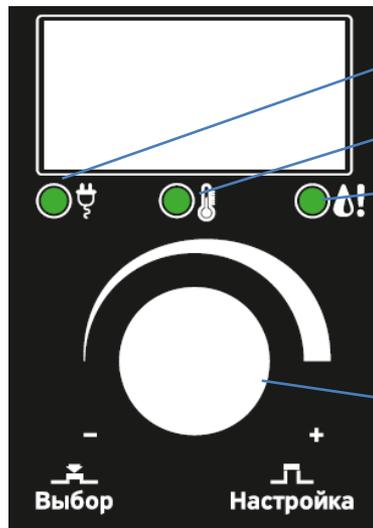
- **2Т, двухтактный режим работы**
  1. Нажатие и удержание – старт и процесс сварки. 2. Отпускание – окончание процесса сварки.
- **4Т, четырехтактный режим работы.**
  1. Нажатие и удержание – старт процесса сварки, выход на ток старта.
  2. Отпускание – выход на рабочий ток.
  3. Нажатие и удержание – спад тока и переход на ток заварки кратера.
  4. Отпускание – окончание процесса сварки.

## Функционал панели управления аппаратов MultiMIG-3500S/5000S/5000DP (на примере MultiMIG-5000S)



Режимы работы аппарата:

**MIG/MAG** – механизированная сварка в среде защитного газа;  
**LiftTIG** – аргодуговая сварка, поджиг дуги точечным касанием;  
**MMA** – ручная дуговая сварка;  
**MMA VRD** – ручная дуговая сварка со включенным устройством снижения напряжения холостого хода.



Сеть

Перегрев

Проблема с БЖО

**Энкодер настройки параметров.**  
 При нажатии поочередно выбирается настраиваемый параметр.  
 При вращении в ненажатом состоянии – настройка.



Настройка тока горячего старта

Настройка форсажа дуги

Настройка сварочного тока

## Механизмы подачи проволоки КЕДР MultiWF-6/6S/7 (на примере MultiWF-6)

Современный  
яркий дизайн

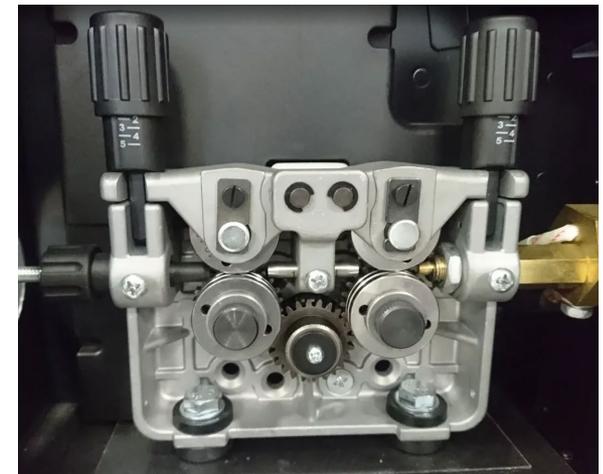
Прорезиненная  
рукоятка для  
переноски

Защитная  
крышка панели  
управления

Морозостойкий  
пластик  
передней  
панели

Прорезиненные  
транспортные  
колеса

Защитная крышка  
разъемов  
подключения  
соединительного  
кабеля

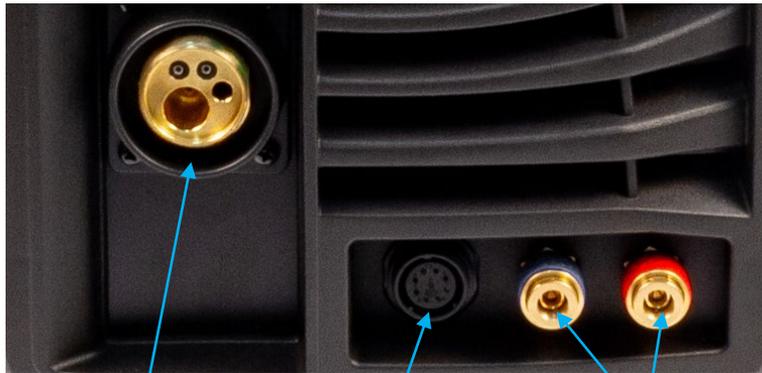


4-х роликовый  
усиленный механизм  
протяжки сварочной  
проволоки  
промышленного класса

Код для заказа: 8009127 – MultiWF-6  
8012336 – MultiWF-7

## Механизм подачи проволоки КЕДР MultiWF-6/6S/7 (на примере MultiWF-6)

### Разъемы передней части механизма подачи проволоки



Стандартный евроразъем для подключения MIG/MAG горелок

Стандартные разъемы для подключения шлангов жидкостного охлаждения MIG/MAG горелок

12 pin разъем подключения разъема кабеля управления TIG-горелки

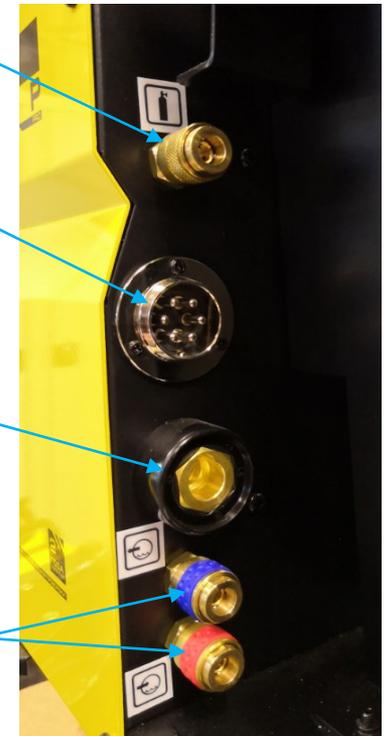
### Разъемы задней части механизма подачи проволоки

Разъем подключения газового шланга

Разъем для подключения кабеля управления от источника питания

Силовой разъем подключения сварочного кабеля от источника питания

Стандартные разъемы для подключения шлангов жидкостного охлаждения MIG/MAG горелок

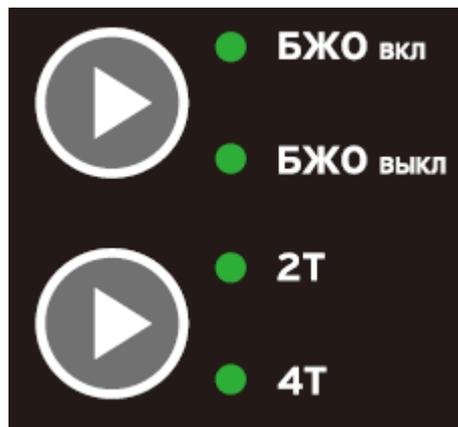
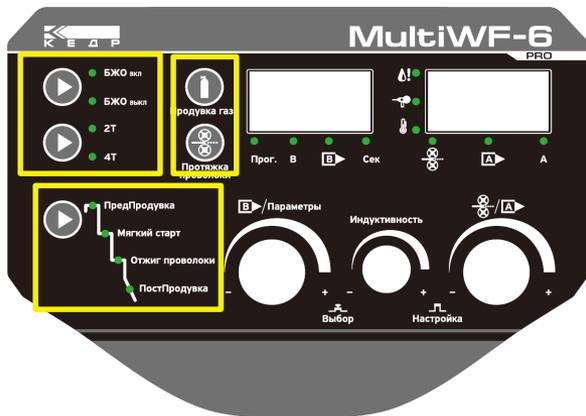


## Панель управления механизма подачи проволоки MultiWF-6/6S/7 (на примере MultiWF-6)

Современная и информативная панель управления механизма подачи проволоки с полным управлением всеми режимами сварки. Интуитивно понятные настройки

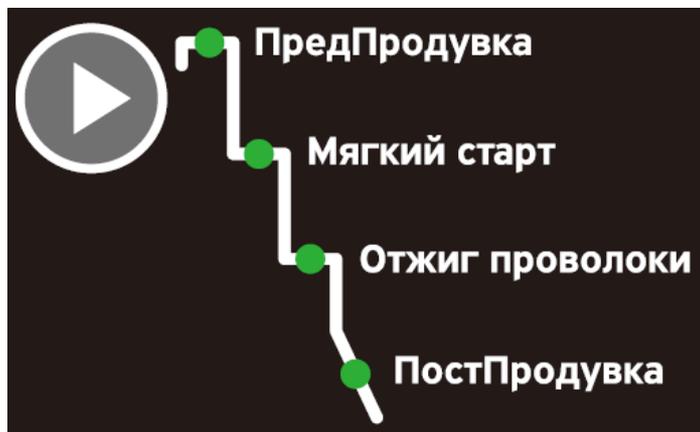


## Функционал панели управления механизма подачи проволоки MultiWF-6/MultiWF-6S



Кнопка **включения/выключения блока жидкостного охлаждения**. Функция необходима для быстрой переналадки оборудования для применения горелок с газо-воздушным или жидкостным охлаждением

Кнопка выбора режима тактности работы кнопки горелки:  
 - **2T, двухтактный режим работы**  
 - **4T, четырехтактный режим работы.**



Дополнительные параметры режима MIG/MAG сварки:

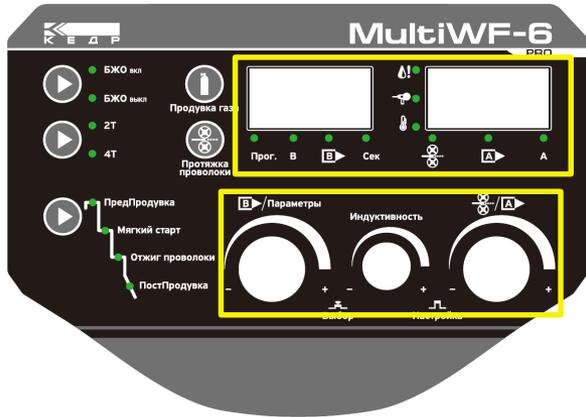
**ПредПродувка** – регулировка времени предварительной продувки газа перед сваркой  
**Мягкий старт** – регулировка времени действия мягкого старта для уменьшения разбрызгивания при розжиге дуги  
**Отжиг проволоки** – регулировка времени отжига проволоки при завершении сварки  
**ПостПродувка** – регулировка времени предварительной продувки газа после сварки



Кнопка **продувки защитного газа без сварки**. Используется для проверки и регулировки на регуляторе газового редуктора потока защитного газа до начала сварочного процесса.

Кнопка **протяжки проволоки без сварки**. Кнопка используется для протяжки проволоки в сварочную горелку и регулировки силы прижатия подающих роликов до начала сварочного процесса.

## Функционал панели управления механизма подачи проволоки MultiWF-6/MultiWF-6S



Энкодер настройки сварочного напряжения и других параметров

Регулятор настройки индуктивности

Энкодер настройки сварочного тока и других параметров

Индикатор включённого режима работы горелкой Spool Gun

Индикатор, предупреждающий о некорректной работе блока жидкостного охлаждения

Цифровой дисплей индикации сварочного напряжения и других параметров

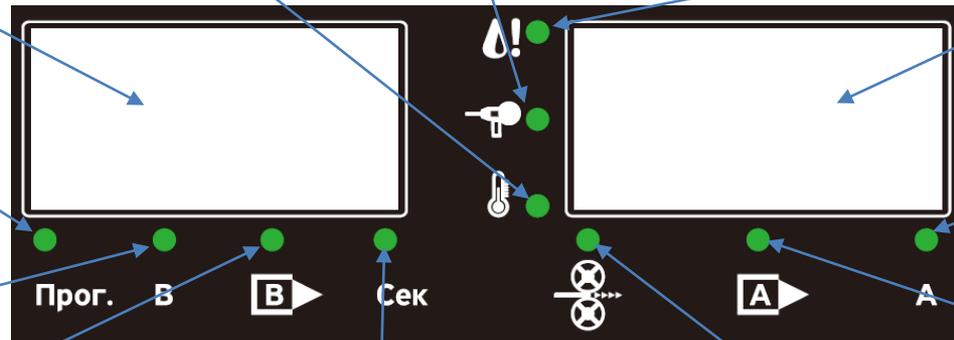
Индикатор перегрева

Цифровой дисплей индикации сварочного напряжения и других параметров

Индикатор меню выбора программы

Индикатор меню настройки сварочного тока

Индикатор меню настройки сварочного напряжения



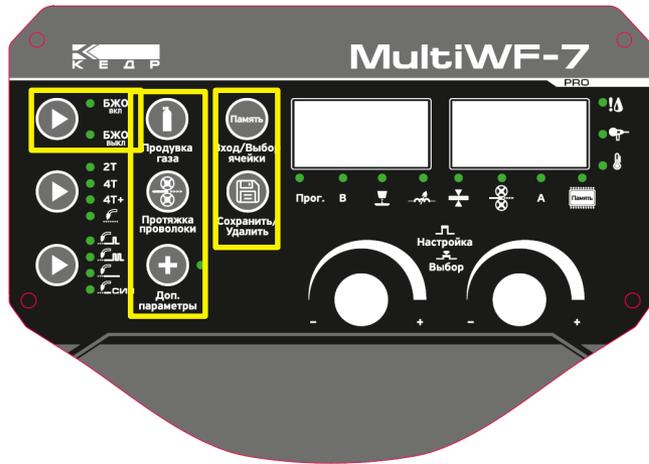
Индикатор меню настройки напряжения заварки кратера

Индикатор меню настройки времени

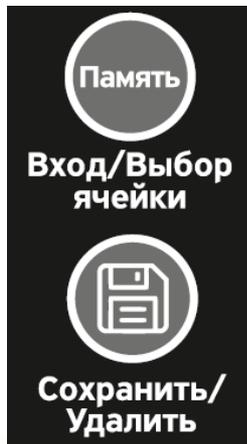
Индикатор меню настройки скорости подачи проволоки

Индикатор настройки тока заварки кратера

## Функционал панели управления механизма подачи проволоки MultiWF-7

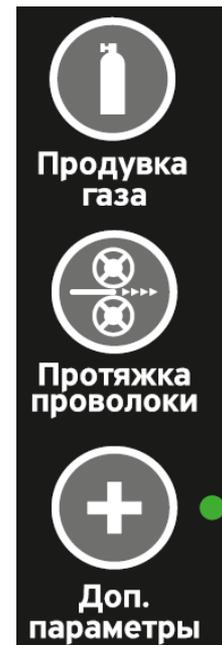


Кнопка **включения/выключения блока жидкостного охлаждения**. Функция необходима для быстрой переналадки оборудования для применения горелок с газо-воздушным или жидкостным охлаждением



Кнопка **«Память»**  
Нажатием на кнопку «Память» осуществляется вход в режим памяти или вызов параметров из ячейки памяти. Доступно 100 ячеек памяти для сохранения параметров. В состоянии поставки с завода-изготовителя все ячейки памяти свободны.

Кнопка **сохранения/удаления параметров**.  
Нажатием на кнопку осуществляется сохранение режимов сварки и дополнительных параметров в ячейку памяти или удаление всех сохраненных данных из ячейки памяти.

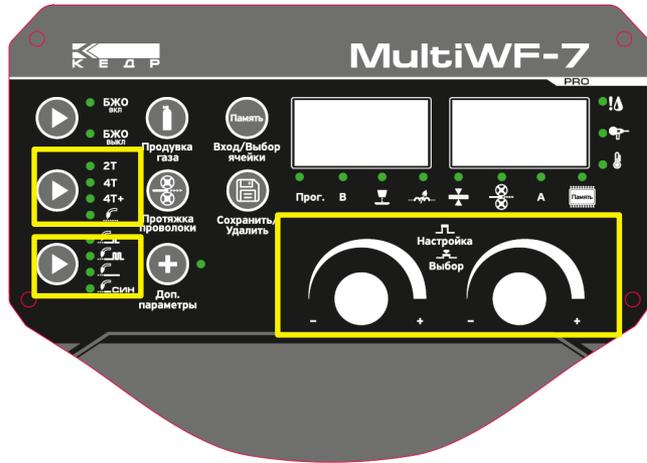


Кнопка **продувки защитного газа без сварки**.  
Используется для проверки и регулировки на регуляторе газового редуктора потока защитного газа до начала сварочного процесса.

Кнопка **протяжки проволоки без сварки**.  
Кнопка используется для протяжки проволоки в сварочную горелку и регулировки силы прижатия подающих роликов до начала сварочного процесса.

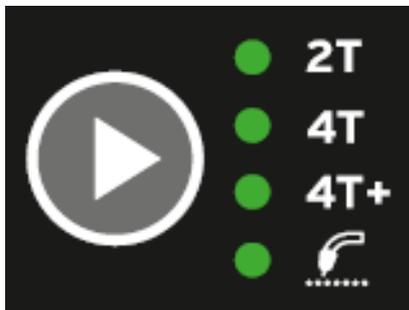
Кнопка **настройки дополнительных параметров**.  
Подробное описание дополнительных параметров представлено на слайде ниже.

## Функционал панели управления механизма подачи проволоки MultiWF-7



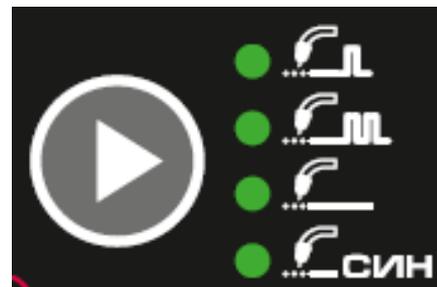
**Энкодер** настройки сварочного напряжения и других параметров. Нажатием на энкодер осуществляется переключение между параметрами, вращением энкодера осуществляется настройка параметров

**Энкодер** настройки сварочного тока и других параметров. Нажатием на энкодер осуществляется переключение между параметрами, вращением энкодера осуществляется настройка параметров



### Кнопка выбора режима тактности работы кнопки горелки:

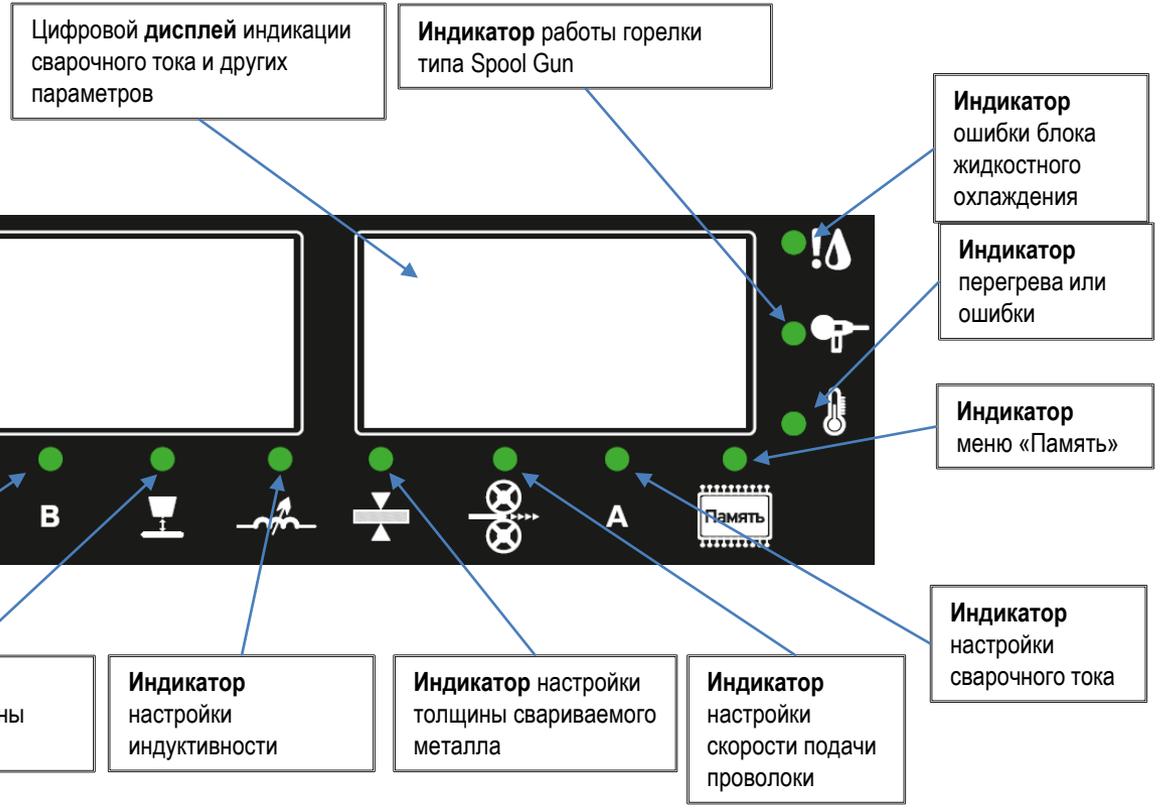
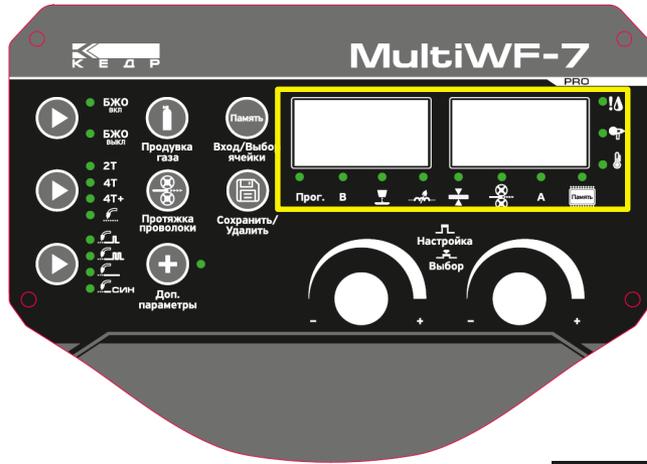
- 2Т, двухтактный режим работы;
- 4Т, четырехтактный режим работы;
- 4Т+ режим: работа кнопки горелки аналогична режиму 4Т, дополненная настройками горячего старта и заварки кратера;
- Режим точечной сварки.



### Кнопка выбора режима MIG/MAG сварки:

- Импульсный режим сварки;
- Режим MIG сварки с технологией двойного импульса;
- Ручная настройка MIG/MAG сварки;
- Синергетический линейный режим MIG/MAG сварки.

## Функционал панели управления механизма подачи проволоки MultiWF-7



## Таблица расшифровки дополнительных параметров механизма подачи проволоки MultiWF-7

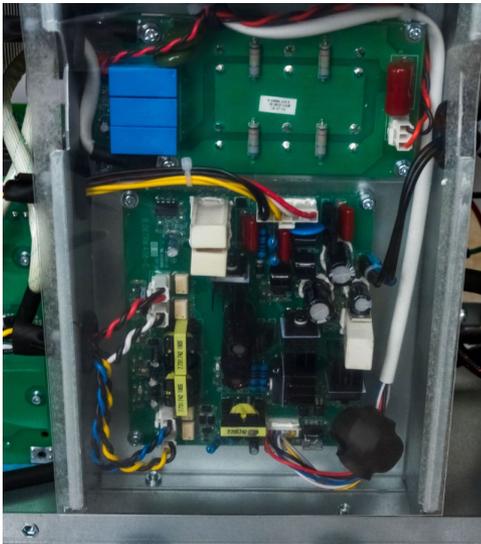
Обозначение параметра	Расшифровка параметра	Диапазон настройки	Режим сварки
PrE	Предварительная продувка газом перед сваркой	0-5 сек	
POS	Продувка газом после сваркой	0-10 сек	
PSP	Предварительная скорость подачи проволоки	0-10 сек	
OtJ	Отжиг проволоки	0-10	
PrI	«Прихватка» – таймер точечной сварки	0-10 сек	
DEL	Дельта между пиковым и базовым током в импульсном режиме сварки	0-200А	Двойной импульс
CHA	Частота импульса	0,5-3,0Гц	
BAL	Баланс между первым и вторым импульсом по времени действия	10-90%	
dLI	Длина дуги при действии базового тока в режиме двойного импульса	+10/-10	
Str	Ток старта	1-200%	4Т+
SdL	Длина дуги на старте	+10/-10	
CrA	Ток заварки кратера	1-200%	
CrU	Напряжение заварки кратера	+10/-10	
SPO	Режим работы горелкой типа Spool Gun	ON/OFF	
Hot	«Горячий старт» в режиме MMA	0-10	MMA
ArC	«Форсаж» в режиме MMA	0-10	
SPA	Спад тока в режиме TIG	0-10 сек	TIG

## Технические характеристики КЕДР MultiMIG-3500/5000S/5000DP

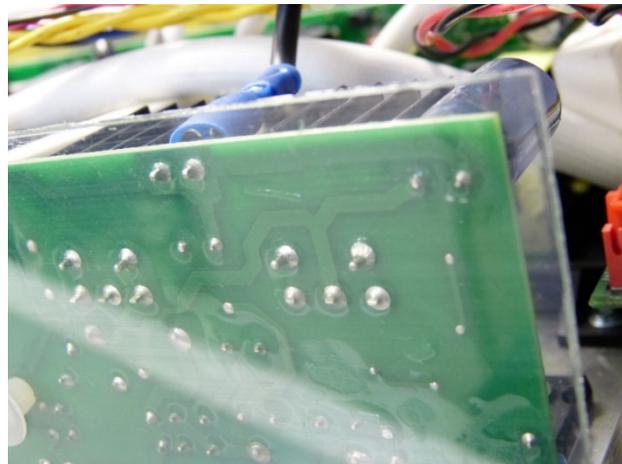
Параметр	MultiMIG-3500S	MultiMIG-5000S	MultiMIG-5000DP
	AC380В±15%	AC380В±15%	AC380В±15%
Входное напряжение, В	3Ф	3Ф	3Ф
Потребляемый ток в режиме MIG, А	25,8	41	41
Потребляемый ток в режиме MMA, А	25	42,1	42,1
Потребляемый ток в режиме TIG, А	18,8	33,5	33,5
Потребляемая мощность, кВт	14,4	22,9	22,9
Напряжение холостого хода MIG/MAG, В	66	63	63
Напряжение холостого хода MMA, В	14	14	14
Напряжение холостого хода TIG, В	76	76	76
Диапазон регулировки тока в режиме MIG/MAG, А	40-350	40-500	40-500
Диапазон регулировки тока в режиме MMA, А	10-350	10-500	10-500
Диапазон регулировки тока в режиме TIG, А	10-350	10-500	10-500
Диапазон регулировки напряжения, В	16,0-35,0	16,0-39,0	16,0-39,0
Диапазон регулировки скорости подачи проволоки, м/мин (MultiWF-6/6S/7)	2,0-22,0	2,0-22,0	2,0-22,0
Диаметр проволоки, мм	0,8-1,0-1,2	0,8-1,0-1,2-1,6	0,8-1,0-1,2-1,6
ПВ 100%, MIG/MAG Mode, А	350	500	500
КПД, %	85	85	85
Cos f	0,85	0,85	0,85
Класс защиты	IP23	IP23	IP23
Масса аппарата, кг (нетто)	32,5	32,5	32,5
Размеры аппарата Длина x Ширина x Высота, мм	630*260*435	630*260*435	630*260*435
Масса упаковки (коробки), кг (брутто)	37,5	37,5	37,5
Размеры упаковки (коробки) Длина x Ширина x Высота, мм	680*330*535	680*330*535	680*330*535
Комплектация	Инструкция по эксплуатации, сетевой кабель 4,6 м 4*4,0 мм, 2 рым-болта	Инструкция по эксплуатации, сетевой кабель 4,6 м 4*4,0 мм, 2 рым-болта	Инструкция по эксплуатации, сетевой кабель 4,6 м 4*4,0 мм, 2 рым-болта

# Промышленный дизайн

## Высокая надежность и технологичность



Отдельный изолированный  
отсек для более  
чувствительной электроники



Защитные диэлектрические  
шторки из прозрачного  
текстолита



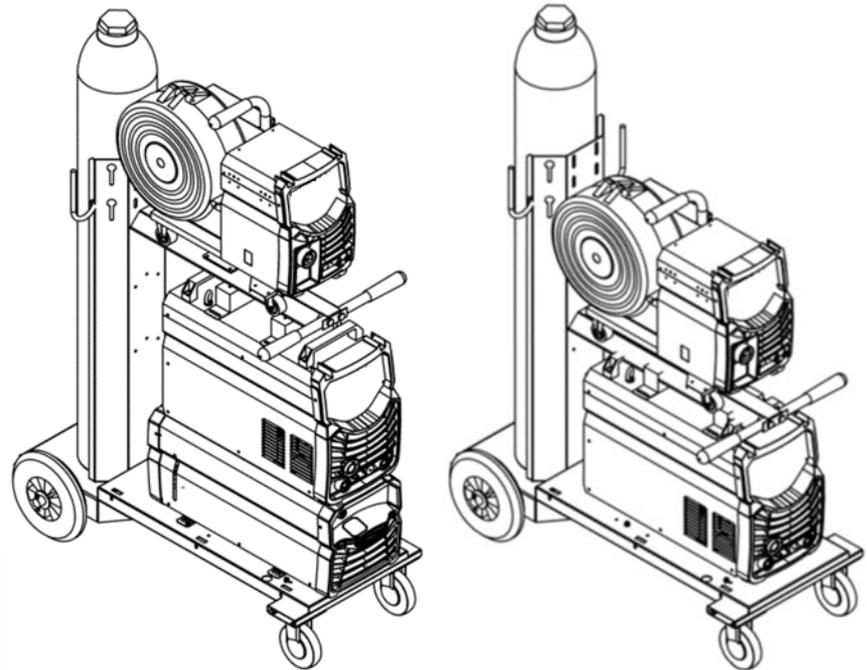
Мощные многолопастные  
вентиляторы

## Аксессуары

При необходимости, источник питания MultiMIG-3500S/5000S/5000DP может быть укомплектован блоком жидкостного охлаждения КЕДР MultiCOOL-1.

Данная связка может быть установлена на транспортировочную тележку КЕДР СТ-1 в случае необходимости.

Код для заказа: 8009128 – MultiCOOL-1  
8009129 – СТ-1



# Аксессуары

Профессиональные горелки для  
MIG/MAG сварки серии КЕДР PRO



Для реализации процесса LIFT TIG, необходимо наличие  
вентильной TIG-горелки **КЕДР TIG-26VK PRO**

Наличие вентиля позволяет вручную подать аргон  
напрямую из баллона, перекрыть при завершении сварки



Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 0.6-0.8 мм под стальную проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 0.8-1.0 мм под алюминиевую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 0.8-1.0 мм под порошковую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 0.8-1.0 мм под стальную проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.0-1.2 мм под алюминиевую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.0-1.2 мм под порошковую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.0-1.2 мм под стальную проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.2-1.4 мм под алюминиевую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.2-1.4 мм под порошковую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.2-1.4 мм под стальную проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.2-1.6 мм под алюминиевую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.2-1.6 мм под порошковую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.2-1.6 мм под стальную проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.4-1.6 мм под алюминиевую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.4-1.6 мм под порошковую проволоку
Ролик подающий Ø 30-10 (MIG-250GN, MIG-300GD, MultiWF-6, UltraMIG, AlphaMIG-300S) 1.4-1.6 мм под стальную проволоку

Широкий выбор роликов  
механизмов протяжки под любые  
задачи. Взаимозаменяемость с  
другими моделями полуавтоматов  
КЕДР