INVERTER
technology

alloynn.com

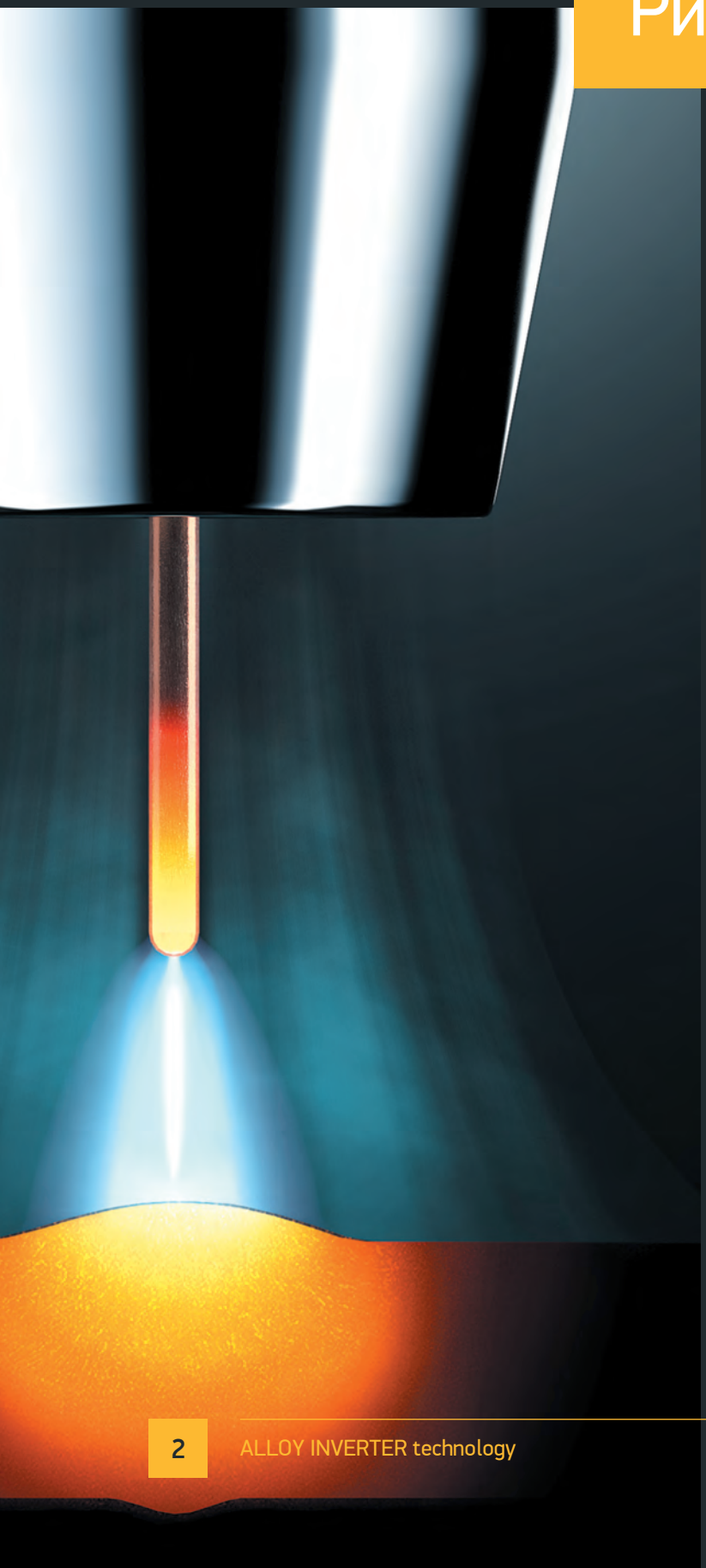
МОЩЬ СВАРКИ, рожденная в России

Каталог сварочного оборудования



INVERTER
technology

Ритм ЭЛЛОЙ



Опыт, компетентность и преданность делу были и остаются основными стратегиями, внедренными «ЭЛЛОЙ» для того, чтобы стать одним из ведущих Российских производителей сварочного оборудования.

Мы постоянно работаем над анализом и улучшением всех этапов производства продукции. Дизайнеры и инженеры тщательно исследуют материалы, используемые в каждом цикле производства, проводят моделирующие тесты, чтобы гарантировать качество готовой продукции, и по результатам послепродажного обслуживания внедряют новые производственные технологии и разрабатывают новые продукты.

Всесторонние исследования «ЭЛЛОЙ» в области Инверторных технологий всегда обусловливали постоянное улучшение качества продукции, однако именно наша обширная сеть послепродажного обслуживания и поддержки сделала компанию «ЭЛЛОЙ» основным поставщиком сварочного оборудования для крупных заводов и предприятий. Бесплатные call-центры для потребителей в различных регионах и подробная информация о продукции в Интернете привлекают как корпоративных, так и розничных клиентов и значительно повышают уровень покупательской удовлетворенности.

Широкий ассортимент наших сварочных аппаратов включает в себя изделия различных мощностей и комплектаций в различных ценовых сегментах, и отвечает любым потребностям покупателей. Сварочные аппараты «ЭЛЛОЙ» просты в работе и обслуживании.

С развитием линейки сварочных аппаратов мы также уделяем особое внимание исследованиям и разработкам в области новых технологий. Новыми достижениями является многопроцессорная система управления, которая на сегодняшний день является революцией в сварочном оборудовании.

СОДЕРЖАНИЕ

MIG/MAG	26	MC-275 ME, MC-275 ME Pulse MC-350 M1, MC-500 M1, MC-630 M1
MIG/MAG Sinergy	28	MC-351 MX MC-501 MX
MIG/MAG Pulse	30	MC-351 MX Pulse MC-501 MX Pulse
MIG/MAG Adaptive	32	MC-351 MXi, MC-501 MXi MC-351 MX Adaptive, MC-501 MX Adaptive
Механизмы подачи	36	МП3-21 MXi, МП3-31 MXi МП3-21 MX, МП3-21 MX Pulse МП3-31 MX Adaptive
TIG DC	38	MC-275 TP MC-400 TP
TIG AC/DC	40	MC-315 T1, MC-500 T1, MC-630 T1 MC-315 T2, MC-500 T2
Automat	42	MC-1001 A1, MC-1251 A1 TC-1001, TC-1001 T, TC-1001 Л
Дополнительное оборудование	44	Блок водяного охлаждения, кабели транспортировочная тележка блок мониторинга


INVERTER
technology
МЫ ИХ СОЗДАЕМ!
MC-350
INVERTER
technology

Собственное **ПРОИЗВОДСТВО**

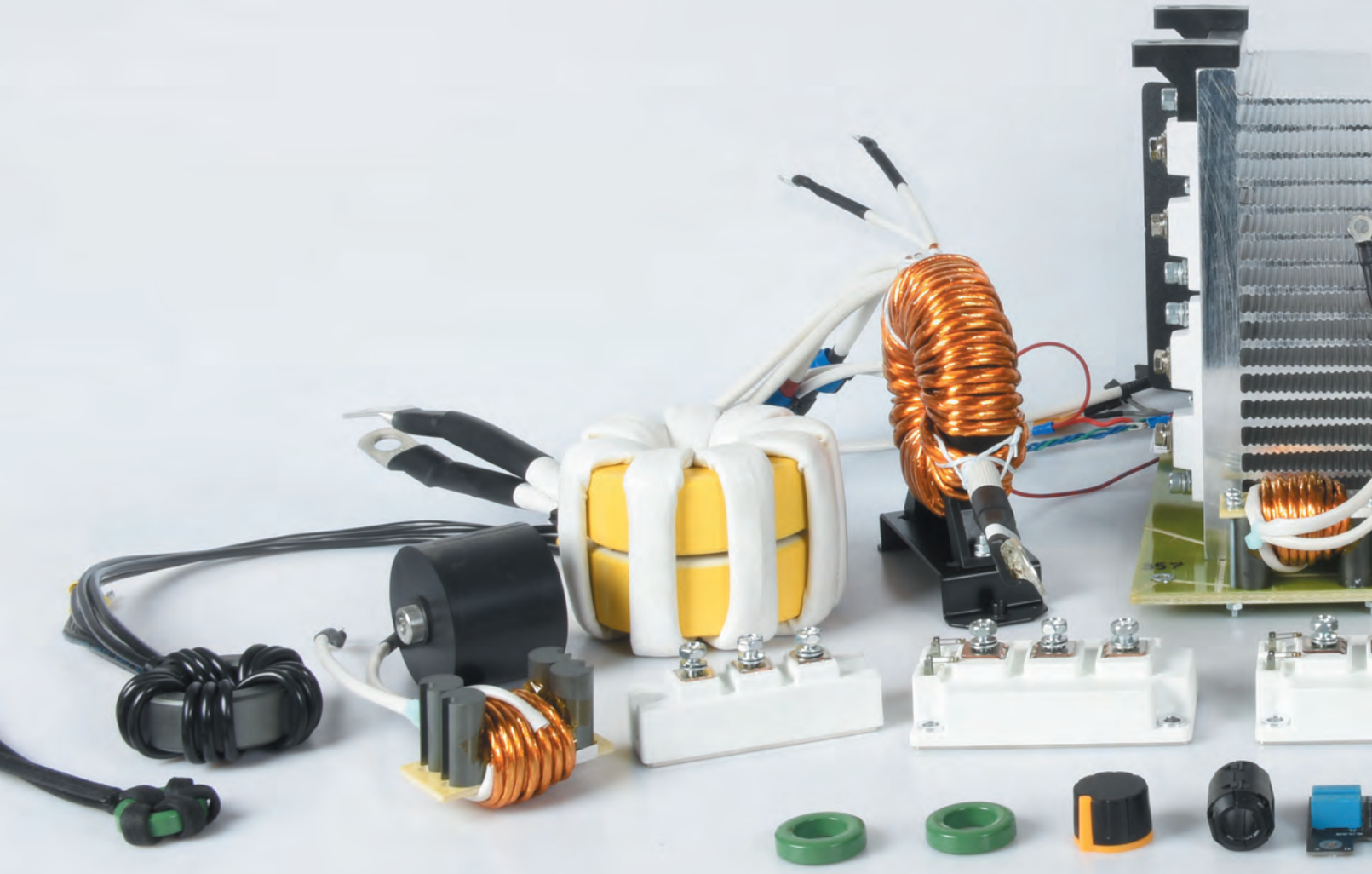


Для проектирования и создания современного сварочного оборудования компания ЭЛЛОЙ обладает всеми необходимыми производственными мощностями:

+ конструкторский отдел
+ отдел дизайна
+ отдел научных разработок
+ комплекс для высокоскоростной съемки и регистрации параметров процесса сварки
+ участок лазерной резки
+ участок плазменного раскроя
+ участок металлообработки
+ участок порошковой покраски
+ линия сборки
+ участок монтажа печатных плат
+ участок сборки радиаторов, моточных изделий и жгутов
+ участок регулировки
+ отдел технического контроля
+ сварочная лаборатория
+ сервисный центр

INVERTER
technology

Российские
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



Доля >75 %

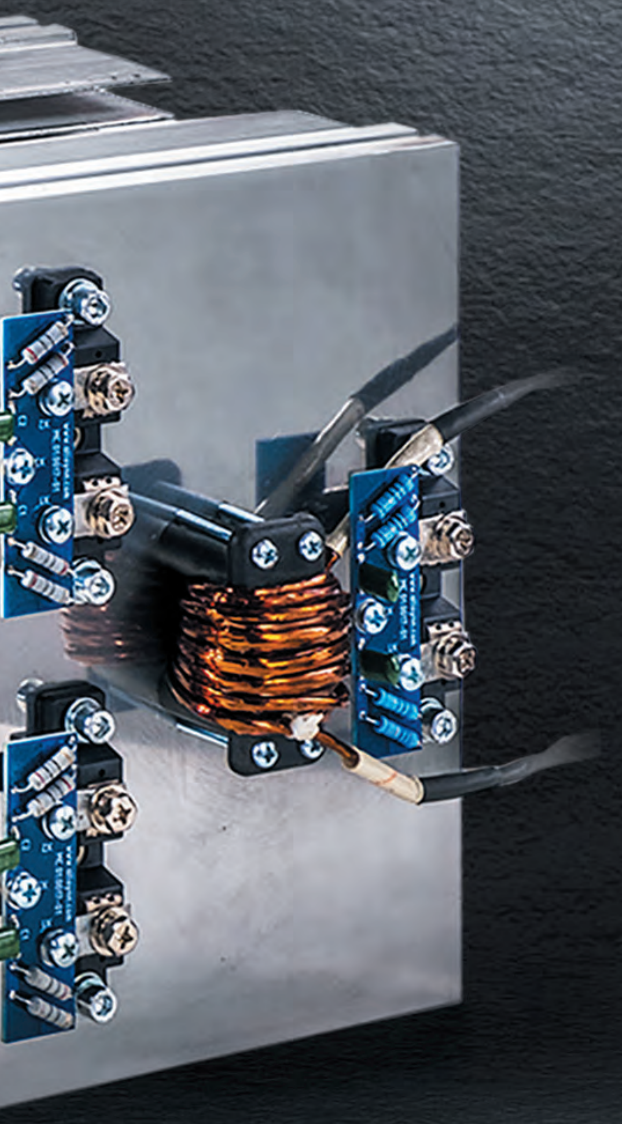
- трансформаторы питания
- IGBT модули
- радиаторы для источников питания
- ферритовые изделия
- кабельная продукция
- радиаторы для блоков водяного охлаждения
- наконечники, разъемы
- заготовки печатных плат
- изделия из пластмассы
- плёнки для лицевых панелей



INVERTER
technology



Силовой **ИНВЕРТОР**



>90 %

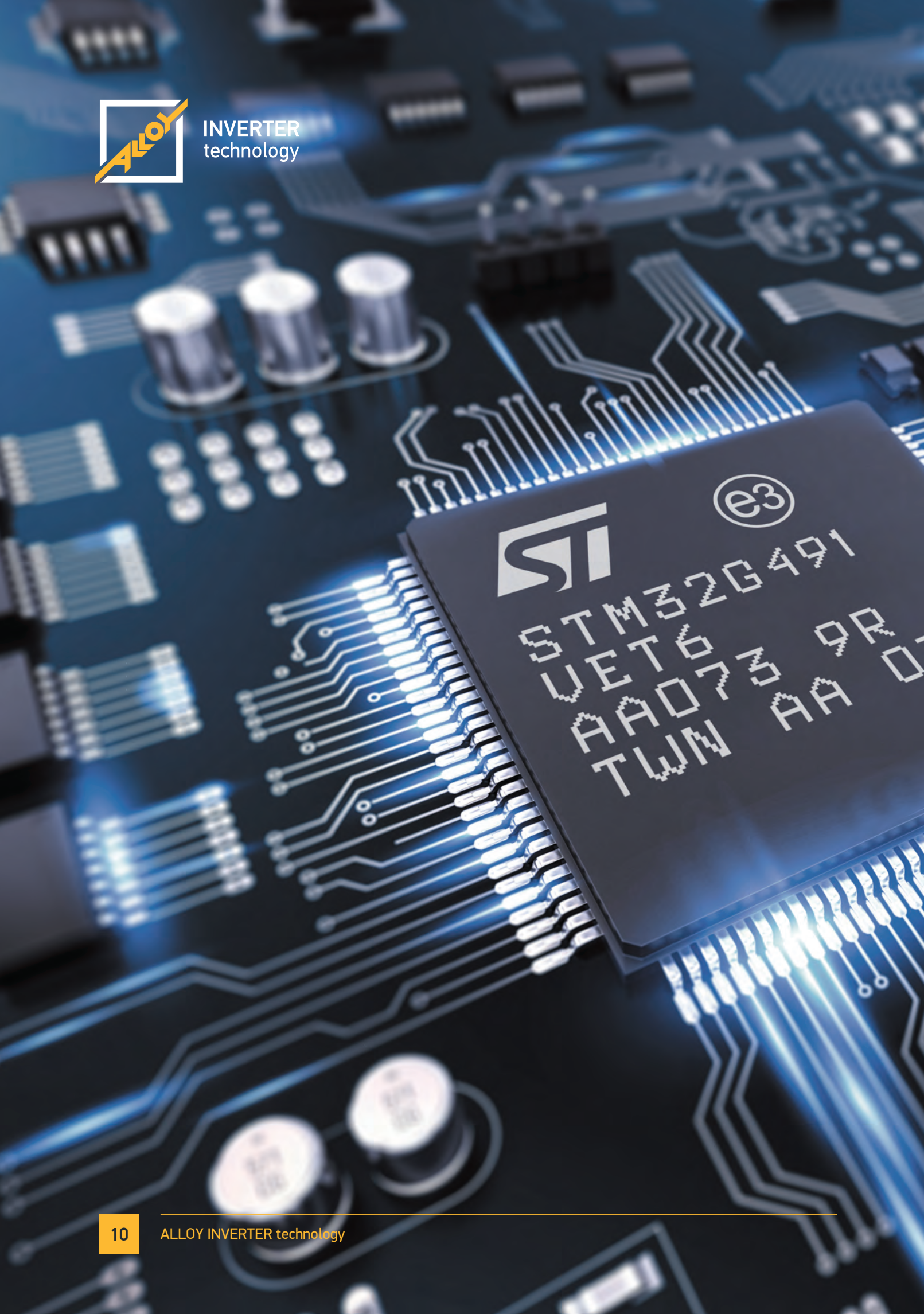
КПД силового инвертора, построенного на надежной мостовой схеме включения транзисторов

40 кГц

Частота IGBT-транзисторов, разработанных специально для применения в сварочных инверторах

Max

Эффективные радиаторы с максимальным соотношением площади охлаждения и веса


e3
STM32G491
VET6
TWN

Микропроцессоры **STM**

4 Высокопроизводительных микропроцессоров серий STM32F7, STM32F4 в каждом аппарате

218 МГц

Тактовая частота

2×10^{-5} сек

Время реализации цикла управления сваркой

INVERTER
technology



Новый MXi

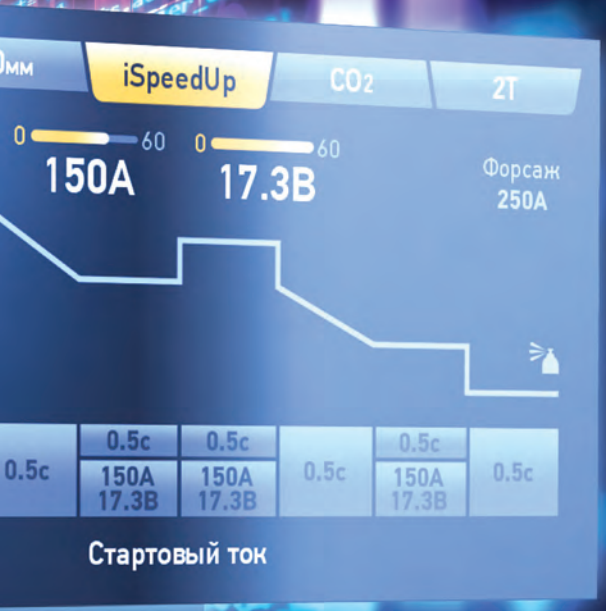
Обновленный цифровой универсальный инверторный источник питания для MIG/MAG-сварки

+ Сварочный ток – 350, 500А (ПВ 100%)
+ Синергетика, ручной режим
+ Режимы включения сварочного тока – 2T, 4T, точечный, S2T, S4T
+ Быстрый вызов и сохранение программ горячими кнопками с панели управления
+ Современный дизайн
+ Высококонтрастный цветной TFT-дисплей 7” с повышенной яркостью и высоким разрешением экрана
+ Управление с цифровой горелки
+ Подключения к роботу (Ethernet/IP – стандартно, Modbus TCP, RS-485 и др.)
+ Расширенная самодиагностика, несколько уровней доступа, возможность блокировки
+ Удаленное управление при помощи системы мониторинга и управления сварочным производством WELDTelecom®, учет расхода материалов
+ Контроль качества входных напряжений, обнаружения отсутствия фаз, контроль выхода напряжений за пределы номинальных значений

INVERTER
technology



Панель **УПРАВЛЕНИЯ**



7”
сверхъяркий
цветной TFT-дисплей

3 уровня
доступа к аппарату –
по паролю или при помощи
бесконтактных карт

5 кнопок
для быстрого вызова
и сохранения программ

10 ячеек
регистрации
последних сварок


INVERTER
technology
15.0

Новый MXi

Обновленный, компактный 4-х роликовый механизм подачи сварочной проволоки с металлическими шестернями закрытого типа

- Высококонтрастный цветной TFT-дисплей 4.3” с повышенной яркостью и высоким разрешением экрана
- Удобный интерфейс пользователя, современная графика
- Быстрый вызов и сохранение программ горячими кнопками с панели управления
- Современный дизайн
- Высокопроизводительный 32-разрядный процессор
- Инновационный цифровой алгоритм управления двигателем
- Качественный швейцарский механизм протяжки проволоки, надежный европейский электропривод
- Подключение цифровой горелки
- Контроль потока защитного газа
- Разграничение уровня доступа к настройкам

INVERTER
technology



Удаленное **УПРАВЛЕНИЕ**

Возможность удаленного управления при помощи системы мониторинга и управления сварочным производством **WELDTelecom®** через сеть WI-FI

Возможность беспроводного управления с мобильного устройства (смартфон, планшет) через сеть Bluetooth




INVERTER
technology

Контроль РАСХОДА ГАЗА

- Плавный старт газа
- Точный расход газа, выставленный сварщиком с лицевой панели аппарата
- Запрет сварки при недостаточном протоке или отсутствии давления газа
- Точное измерение общего расхода газа

до 35 %
экономия затрат на защитный газ

INVERTER
technology



Новый Т2

Обновленный аппарат для TIG-сварки на постоянном и переменном токе до 500А

- Сварочный ток – 315, 500А
- Минимальный ток – 3А
- Режимы включения сварочного тока – 2Т, 4Т, точечный, S2T, S4T, режим повтора
- Импульсная сварка – 1000 Гц, сварка переменным током – 250 Гц
- Современный дизайн
- Высококонтрастный цветной TFT-дисплей 7” с повышенной яркостью и высоким разрешением экрана
- Высокочастотный бесконтактный поджиг, поджиг касанием
- Управление режимом сварки с цифровой горелки
- Управление с помощью джойстика на лицевой панели
- Тонкая настройка режима сварки на графике
- Подключения к роботу (Ethernet/IP – стандартно, Modbus TCP, RS-485 и др.)
- Расширенная самодиагностика, несколько уровней доступа, возможность блокировки
- Удаленное управление при помощи системы WELDTelecom®, учет расхода материалов
- Контроль качества входных напряжений, обнаружения отсутствия фаз, контроль выхода напряжений за пределы номинальных значений


INVERTER
technology

НАДЕЖНОСТЬ
в самых суровых условиях

В рамках сертификации были проведены и получены соответствующие протоколы следующих испытаний источника МС-501 МХ и механизма подачи проволоки МПЗ-31 МХ:

ВИБРО-
УСТОЙЧИВОСТЬ

ПОНИЖЕННАЯ
ТЕМПЕРАТУРА

СООТВЕТСТВИЕ
IP23S



MIG/MAG

ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Подходят для самых суровых условий работы. Классическая MIG/MAG сварка с простой настройкой, режим MMA. Серии аппаратов M1, ME – ваш выбор, если требуется закрыть задачи по сварке без специальных режимов. Серия ME представлена в компактном моноблочном корпусе.

НАДЕЖНОСТЬ

Отсутствие сложных компонентов и применение проверенных комплектующих обеспечивают безупречную надежность, которую высоко оценили российские сварщики

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Конструкционная сталь

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA

MIG MAG

ХАРАКТЕРИСТИКИ
Напряжение питающей сети, В
Частота питающей сети, Гц
Потребляемый ток, А
Напряжение холостого хода, не более, В
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В
Диапазон регулировки сварочного тока, А
Исполнение
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
Диаметр сварочной проволоки, мм
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)
КПД
Коэффициент мощности
Габаритные размеры, мм
Масса, не более, кг





	MC-275 ME	MC-350 M1	MC-500 M1	MC-630 M1
	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380
	50-60	50-60	50-60	50-60
	10	14.4	25	37
	70	85	75	91
	13-30	14-40	16-50	16-50
	30-275	60-350	60-500	60-630
	моноблок	раздельное	раздельное	раздельное
	2-22	–	–	–
	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
	275 / 210	350 / 275	500 / 400	630 / 500
	0.8	0.89	0.89	0.89
	0.7-0.9	0.87	0.87	0.87
	560 x 285 x 700	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
	34	45	53	65



MIG/MAG Sinergy

СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Применение синергетического управления позволяет оператору адаптировать сварочный аппарат к самым сложным задачам

ТОЧНОСТЬ

Тотальный контроль над сварочным процессом за счет многопроцессорной системы

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Конструкционная сталь

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA

MIG MAG

ХАРАКТЕРИСТИКИ
Напряжение питающей сети, В
Частота питающей сети, Гц
Потребляемый ток, А
Напряжение холостого хода, не более, В
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В
Диапазон регулировки сварочного тока, А
Диаметр сварочной проволоки, мм
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)
КПД
Коэффициент мощности
Габаритные размеры, мм
Масса, не более, кг





	MC-351 MX	MC-501 MX
	3 ~ 380	3 ~ 380
	50-60	50-60
	21	37
	90	90
	14-40	14-50
	20-350	20-500
	1.0 / 1.2 / 1.6	1.0 / 1.2 / 1.6
	350 / 275	500 / 390
	0.89	0.89
	0.87	0.87
	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
	46	54



MIG/MAG Pulse

ИМПУЛЬСНЫЙ ПРОЦЕСС

Импульсный режим кардинально расширяет диапазон применения полуавтоматической сварки и обеспечивает ее высокую скорость. Разработан для решения задач по сварке малоуглеродистых, нержавеющих сталей, алюминия и его сплавов.

Дополнительные режимы Pulse и Double Pulse – идеальные решения, обеспечивающие максимальное качество сварного шва с минимальной потребностью в дальнейшей его механической обработке. Серия ME также представлена в компактном моноблочном корпусе.

ТОЧНОСТЬ

Тотальный контроль над сварочным процессом за счет многопроцессорной системы

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Конструкционная сталь, нержавеющая сталь, алюминий и его сплавы

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA | MIG MAG | PULSE | DOUBLE PULSE

ХАРАКТЕРИСТИКИ
Напряжение питающей сети, В
Частота питающей сети, Гц
Потребляемый ток, А
Напряжение холостого хода, не более, В
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В
Диапазон регулировки сварочного тока, А
Исполнение
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
Диаметр сварочной проволоки, мм
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)
КПД
Коэффициент мощности
Габаритные размеры, мм
Масса, не более, кг



	MC-275 ME Pulse	MC-351 MX Pulse	MC-501 MX Pulse
	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380
	50-60	50-60	50-60
	10	21	37
	70	85	85
	14-30	10-40	10-50
	10-280	20-350	20-500
	моноблок	раздельное	раздельное
	2.5-18	–	–
	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
	275 / 210	350 / 275	500 / 390
	0.8	0.89	0.89
	0.7-0.9	0.87	0.87
	560 x 285 x 700	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
	34	55	55



MIG/MAG Adaptive

ЦИФРОВЫЕ РЕШЕНИЯ

Уникальные алгоритмы сварки для минимального разбрызгивания металла. Широкий выбор цифровых решений для удобства работы сварщика, помощи в настройке, диагностики состояния, контроля расхода материалов. Специальные функции аппарата обеспечивают максимальную интеграцию в инфраструктуру цифрового производства.

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Конструкционная сталь, нержавеющая сталь, алюминий и его сплавы

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA | MIG MAG | PULSE | DOUBLE PULSE

X СВАР | K СВАР | BB СВАР | BC СВАР

ХАРАКТЕРИСТИКИ
Напряжение питающей сети, В
Частота питающей сети, Гц
Потребляемый ток, А
Напряжение холостого хода, не более, В
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В
Диапазон регулировки сварочного тока, А
Диаметр сварочной проволоки, мм
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)
КПД
Коэффициент мощности
Панель управления
Габаритные размеры, мм
Масса, не более, кг



	MC-351 MXi	MC-501 MXi	MC-351 MX Adaptive	MC-501 MX Adaptive
	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380
	50-60	50-60	50-60	50-60
	21	37	37	37
	90	90	80	80
	10-50	10-50	12-45	12-45
	30-350	30-500	20-350	20-500
	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
	350 / 275	500 / 390	350 / 275	500 / 390
	0.89	0.89	0.89	0.89
	0.87	0.87	0.87	0.87
	TFT-дисплей	TFT-дисплей	индикаторы	индикаторы
	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
	52	53	51	53

INVERTER
technology

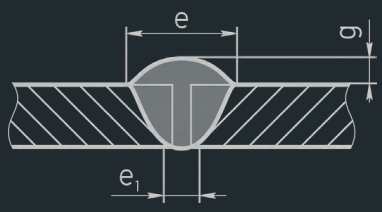
Технологии MX Adaptive

X СВАР

СВАРКА «ХОЛОДНОЙ ДУГОЙ»

Процесс сварки «короткой дугой» с адаптивным уменьшением сварочного тока в момент короткого замыкания. Разработан для резкого снижения тепловой энергии, вводимой в соединяемые кромки при сварке.





Позволяет:

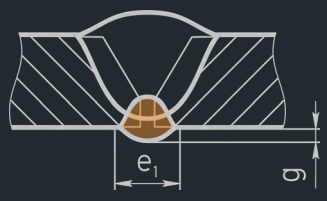
+ сваривать тонколистовые соединения
+ резко снизить сварочные деформации
+ заполнять большие зазоры
+ осуществлять процесс сварки-пайки бронзовой проволокой
+ существенно увеличить скорость сварки по сравнению с традиционным MIG/MAG процессом
+ получать качественные лицевые швы благодаря минимальному образованию брызг

K СВАР

СВАРКА «КОРНЯ» ШВА

Процесс сварки с использованием модифицированной короткой дуги основанный на точном расчете временных интервалов и адаптивном импульсном изменении сварочного тока в период образования, роста и отрыва капли электродного металла.





Позволяет:

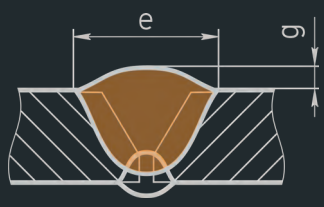
+ сваривать корень шва с высокой производительностью и минимальным разбрызгиванием в любом пространственном положении
+ контролировать процесс заполнения зазора с гарантированным образованием обратного валика заданной геометрии
+ с успехом использовать при автоматизации и роботизации сварочного процесса

ВВ СВАР

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ СВАРКА ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШВОВ

Процесс, основанный на идеальном балансе импульсов высокой частоты для глубокого проплавления и импульсов низкой частоты для формирования лицевой стороны шва. Предназначен для повышения скорости и упрощения техники сварки в вертикальном положении.





Позволяет:

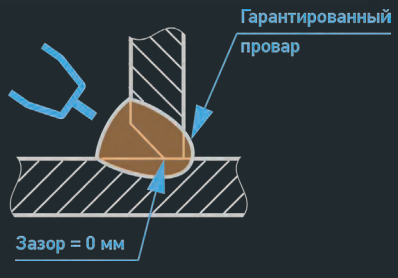
+ увеличить производительность при сварке вертикальных швов с их одновременным качественным формированием даже для неквалифицированных сварщиков
+ сваривать соединения с большими зазорами между кромками
+ управлять тепловложением для исключения деформаций шва при сварке

ВС СВАР

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ СВАРКА

Процесс MIG/MAG сварки, создающий мощную концентрированную дугу, что значительно увеличивает степень проплавления и уменьшает деформацию металла.





Позволяет:

+ получать сварные швы с гарантированным проваром корня шва даже при сварке в «узкую разделку»
+ сократить расход сварочной проволоки и защитного газа
+ снизить риск появления дефектов сварного шва
+ сваривать без разделки или с минимальной разделкой кромок, а также с увеличенным вылетом сварочной проволоки сплавы алюминия, углеродистые, низко- и высоколегированные стали



Механизмы подачи

УМНЫЕ, ЛЕГКИЕ, КОМПАКТНЫЕ

4-х роликовые механизмы подачи сварочной проволоки с металлическими шестернями.

- Удобство настроек, выведенных на лицевую панель
- Легкий механизм протяжки проволоки
- Цифровое управление расходом газа
- Установка и блокировка расхода газа с лицевой панели
- Плавный пуск газа в начале сварки
- Незамедлительная остановка сварки в случае изменения расхода (давления) газа от установленного
- Дополнительные настройки прогона и отката проволоки
- Возможность изготовления в компактных и легких корпусах из алюминия и титана

Предназначены для работы с катушками сварочной проволоки массой до 20 кг и наружным диаметром до 300 мм.

ХАРАКТЕРИСТИКИ
Диаметр кассеты сварочной проволоки, мм
Масса кассеты сварочной проволоки, не более, кг
Напряжение питающей сети, В
Потребляемый ток, А
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В
Диапазон регулировки сварочного тока, А
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин
Диаметр сварочной проволоки, мм
Материал корпуса
Панель управления
Габаритные размеры, мм
Масса (без проволоки), не более, кг



	МПЗ-21 MXi	МПЗ-31 MXi	МПЗ-21 MX	МПЗ-21 MX Pulse	МПЗ-31 MX Adaptive
	200	300	200	200	300
	5	20	5	5	20
	24	24	24	24	24
	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
	10-50	10-50	14-50	14-50	12-45
	30-500	30-500	20-500	20-500	20-500
	2-22	2-22	2-22	2-22	2-22
	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
	алюминий / титан	алюминий	алюминий	алюминий	сталь
	TFT / индикат.	TFT / индикат.	индикаторы	индикаторы	индикаторы
	295 x 240 x 560	415 x 275 x 680	300 x 195 x 520	300 x 195 x 520	415 x 265 x 645
	7.5	15.5	8.5	8.5	15.5



TIG DC

ШИРОКИЙ НАБОР ФУНКЦИЙ

Источники питания с широким набором функций, обеспечивающих высокое качество аргонодуговой сварки металлов и сплавов на постоянном токе. Минимальный ток – 3А. TFT-дисплей 7'' для удобства управления. Простая и быстрая настройка. Возможность управления с любого внешнего устройства.

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Конструкционная сталь, нержавеющая сталь, титан, медь

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA | DC | DC PULSE

ХАРАКТЕРИСТИКИ
Напряжение питающей сети, В
Частота питающей сети, Гц
Потребляемый ток, А
Напряжение холостого хода, не более, В
Диапазон регулировки сварочного ток, А
Сварочный ток, А (ПВ 60% / 100%)
Ток импульса, А
Начальный (стартовый) ток, А
Диапазон регулирования частоты импульсов DC, Гц
Панель управления
Габаритные размеры, мм
Масса, не более, кг





	MC-275 TP	MC-400 TP
	3 ~ 380	3 ~ 380
	50-60	50-60
	14	26
	60	60
	3-275	3-400
	275 / 200	400 / 320
	3-275	3-400
	3-275	3-400
	0.2-1000	0.2-1000
	TFT-дисплей	TFT-дисплей
	415 x 260 x 555	585 x 340 x 790
	16	54



TIG AC/DC

НОВЫЙ УРОВЕНЬ СВАРКИ

Продвинутые цифровые источники для аргонодуговой AC/DC сварки. Bluetooth управление, широкий набор настроек, точечная установка режимов – все это облегчит Вашу работу и выведет качество сварных соединений на новый уровень. Диапазон регулирования сварочного тока от 3 до 500А. Идеальный вариант для цифровизации производства.

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Конструкционная сталь, нержавеющая сталь, алюминий и его сплавы, титан, медь, никель

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA | DC | AC | DC PULSE | AC PULSE | AC DC

ХАРАКТЕРИСТИКИ
Напряжение питающей сети, В
Частота питающей сети, Гц
Потребляемый ток, А
Напряжение холостого хода, не более, В
Диапазон регулировки сварочного ток, А
Сварочный ток, А (ПВ 60% / 100%)
Ток импульса, А
Начальный (стартовый) ток, А
Частота АС, Гц
Баланс переменного тока (АС), %
Диапазон регулирования частоты АС, Гц
Диапазон регулирования частоты импульсов DC, Гц
Панель управления
Габаритные размеры, мм
Масса, не более, кг



	MC-315 T1	MC-500 T1	MC-630 T1	MC-315 T2	MC-500 T2
	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380	3 ~ 380
	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60
	14.4	27.9	55	20	30
	65-75	76	90	60	60
	5-315	20-500	20-630	3-315	3-500
	315 / 250	500 / 400	630 / 560	315 / 250	500 / 400
	5-315	20-500	20-630	3-315	3-500
	10-315	20-500	20-630	3-315	3-500
	20-200	10-100	10-100	30-300	30-300
	-50...+30	-50...+30	-50...+30	0...100	0...100
	20-200	20-100	20-100	30-300	30-300
	0.2-20	0.2-20	0.2-20	0.2-1000	0.2-1000
	индикаторы	индикаторы	индикаторы	TFT-дисплей	TFT-дисплей
	575 x 335 x 720	875 x 335 x 720	875 x 335 x 720	585 x 340 x 790	885 x 340 x 790
	40	72	95	53	91



Automat

АБСОЛЮТНЫЙ КОНТРОЛЬ ЗА ДУГОЙ

Инверторный источник питания для автоматической сварки в совокупности с микропроцессорным управлением позволяет поднять контроль за сварочной дугой, горящей под слоем флюса, на новый уровень. Автоматическое слежение за длиной дуги, контроль скорости подачи электродной проволоки в зону сварки и постоянная, точно управляемая скорость перемещения сварочной головки гарантируют получение плотных, литых швов со строго заданной геометрией, отсутствие дефектов и высочайшую производительность процесса.

НЕЗАМЕНИМЫЙ ПОМОЩНИК

Удобный цифровой интерфейс на панели управления, точная установка параметров с помощью энкодеров в совокупности с эргономичным, компактным и легким исполнением, значительно облегчают труд сварщика и уменьшают время на настройку и обслуживание оборудования.

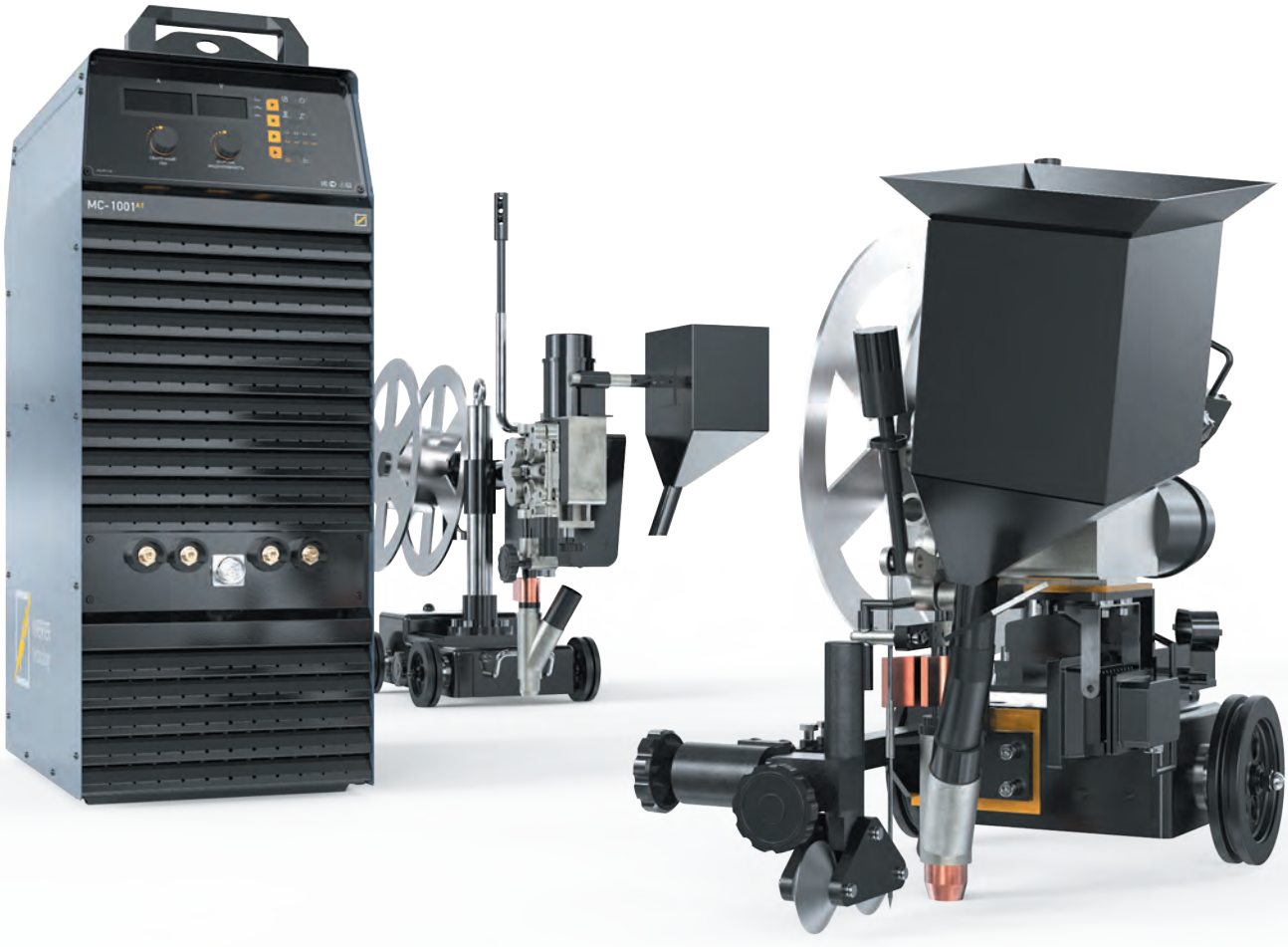
СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Конструкционная сталь, нержавеющая сталь

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA SMAW

ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСТОЧНИКА	MC-1001 A1	MC-1251 A1
Напряжение питающей сети, В	3 ~ 380	3 ~ 380
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60
Потребляемый ток, не более, А	83	83
Напряжение холостого хода, не более, В	90	90
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	20-50	20-50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	50-1000	50-1250
Диаметр сварочной проволоки, мм	1.6-6.0	1.6-6.0
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)	1000 / 1000	1250 / 1250
КПД	0.85	0.85
Коэффициент мощности	0.7-0.9	0.7-0.9
Габаритные размеры, мм	1025 x 370 x 720	1025 x 370 x 720
Масса, не более, кг	95	110



ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРАКТОРА	ТС-1001	ТС-1001 Т	ТС-1001 Л
Диаметр сварочной проволоки, мм	1.6-6.0	1.6-6.0	1.6-6.0
Напряжение питающей сети, В	110	110	110
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	0.3-3.0	0.3-3.0	0.3-3.0
Скорость сварки, см/мин	20-120	20-120	20-120
Перемещение головки «вверх-вниз», мм	100	50	100
Горизонтальное перемещение стойки, мм	60	30	60
Поворот стойки вокруг оси, град	±180	±90	±90
Наклон сварочной горелки, град	±45	±45	±45
Масса проволоки, кг	25	25	25
Вместимость бункера для флюса, кг	6	6	6
Класс изоляции	B	B	B
Габаритные размеры, мм	1100 x 480 x 740	630 x 485 x 795	1100 x 480 x 740
Масса, не более, кг	55	52	55

Дополнительное оборудование



БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

Блок для оптимального жидкостного охлаждения сварочной горелки. Отключение помпы и световая индикация при отсутствии протока, цифровая индикация температуры охлаждающей жидкости. Максимальная длина соединительного кабеля – 30 м (Pmax – 3.0 бар).



ХАРАКТЕРИСТИКИ	БВО-6.07П	БВО-6.08П
Исполнение	моноблок / раздельное	моноблок / раздельное
Напряжение питающей сети, В	220 / 380	220 / 380
Потребляемый ток, А	1.0	1.0
Потребляемая мощность, кВт	0.14	0.14
Габаритные размеры, мм	285 x 335 x 780	320 x 340 x 810
Масса, не более, кг	28	28



СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ КАБЕЛИ

Длина, м					
5	10	15	20	25	30

ОБРАТНЫЕ КАБЕЛИ

Длина, м				
3	5	10	15	20

ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ ТЕЛЕЖКА

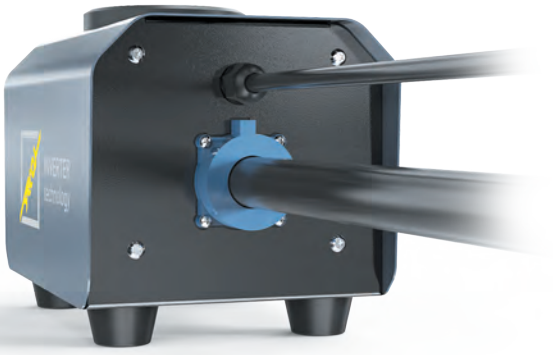
Четырехколесная транспортировочная тележка с удобными крючками для кабелей. Предназначена для безопасной погрузки газовых баллонов и транспортировки оборудования между сварочными постами. Колеса немецкой фирмы Blickle®.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТТ-6
Грузоподъемность, кг	150
Габаритные размеры, мм	1100 x 520 x 1165
Масса, не более, кг	28

БЛОК МОНИТОРИНГА

Предназначен для измерения параметров дуги сварочного аппарата и передачу этих параметров в систему мониторинга сварочного процесса WELDTelecom® по беспроводной связи. Измерение тока происходит бесконтактным способом и не оказывает никакого влияния на работу сварочного аппарата. Предусмотрена возможность подключения к любым типам современных сварочных аппаратов.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	БМ 500
Напряжение питания переменного тока (50 Гц), В	180 – 450
Потребляемая мощность, не более, Вт	3
Пределы регистрации тока, А	1 0 – 1000
Пределы регистрации напряжения, В	1 – 100
Дискретность фиксации времени горения дуги, сек.	1
Стандарт беспроводной связи	W i-Fi 802.11b,g,n
Стандарт идентификационных смарт-карт	EM-Marine
Макс. диаметр измеряемого токового провода, мм	21
Тип исполнения – ударопрочный, степень защиты	IP54
Диапазон рабочих температур, °С	-40... +45
Габаритные размеры, мм	145 x 140 x 200
Масса, не более, кг	2

INVERTER
technology

Система WELDTelecom®

Новый аппаратно-программный комплекс, разработанный и запатентованный компанией «ЭЛЛОЙ».

Предназначен для мониторинга и управления современным сварочным производством. Система устанавливается либо на сварочное оборудование серий «MX», «MXi» и «MX Pulse», либо на технику сторонних производителей.



За 1.5 года к системе
уже подключено:

15 ведущих предприятий

250 аппаратов

23 аппарата других производителей



INVERTER
technology

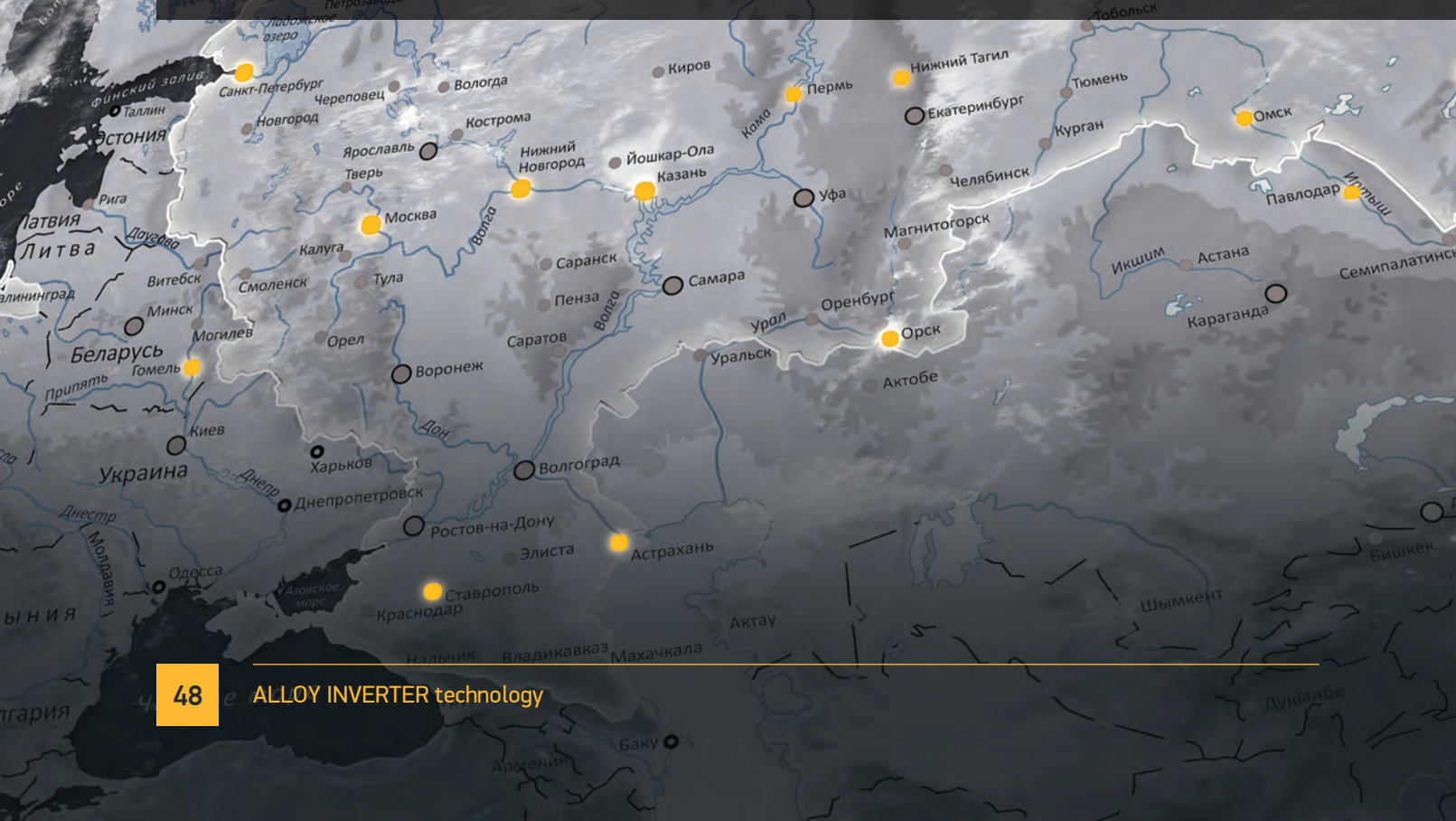
Нам ДОВЕРЯЮТ

СУДОСТРОЕНИЕ

+ Адмиралтейские верфи
+ Судостроительный завод «Залив»
+ Завод «Красное Сормово»
+ Завод Нижегородский Теплоход
+ Окская судоверфь
+ Череповецкий Судостроительный Завод
+ ЦКБ по СПК им. Р.Е. Алексеева
+ Судостроительный завод «Волга»
+ Ярославский судостроительный завод

АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

+ Гомсельмаш
+ Горьковский автомобильный завод
+ Ульяновский моторный завод
+ Павловский автобусный завод
+ Курганский автобусный завод
+ Ликинский автобусный завод
+ Ульяновский автомобильный завод
+ Автомобильный завод «УРАЛ»
+ Автокран



ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ОТРАСЛЬ

+ Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»
+ Рузхиммаш
+ ТрансмашХОЛДИНГ
+ Усть-Катавский вагоностроительный завод
+ Коломенский Завод
+ Калугапутьмаш
+ Тверской Вагоностроительный Завод
+ Демиховский машиностроительный завод

КОСМОС И АВИАЦИЯ

+ ГКНПЦ им. М.В. Хруничева
+ ПО «Полёт»
+ НАЗ «СОКОЛ»
+ Воронежское акционерное самолетостроительное Общество

И другие крупнейшие предприятия таких отраслей, как:

+ Оборонная промышленность
+ Атомная промышленность
+ Нефтегазовая промышленность
+ Производство металлоконструкций

Свыше 500

промышленных предприятий России сделали свой выбор в пользу сварочной техники «ЭЛЛОЙ»

INVERTER
technology

Отзывы ПРЕДПРИЯТИЙ



Горьковский автомобильный завод

«По результатам эксплуатации сварочных полуавтоматов МС-350 М1 производства «ЭЛЛОЙ» было выявлено следующее:

– более легкое и стабильное зажигание дуги;

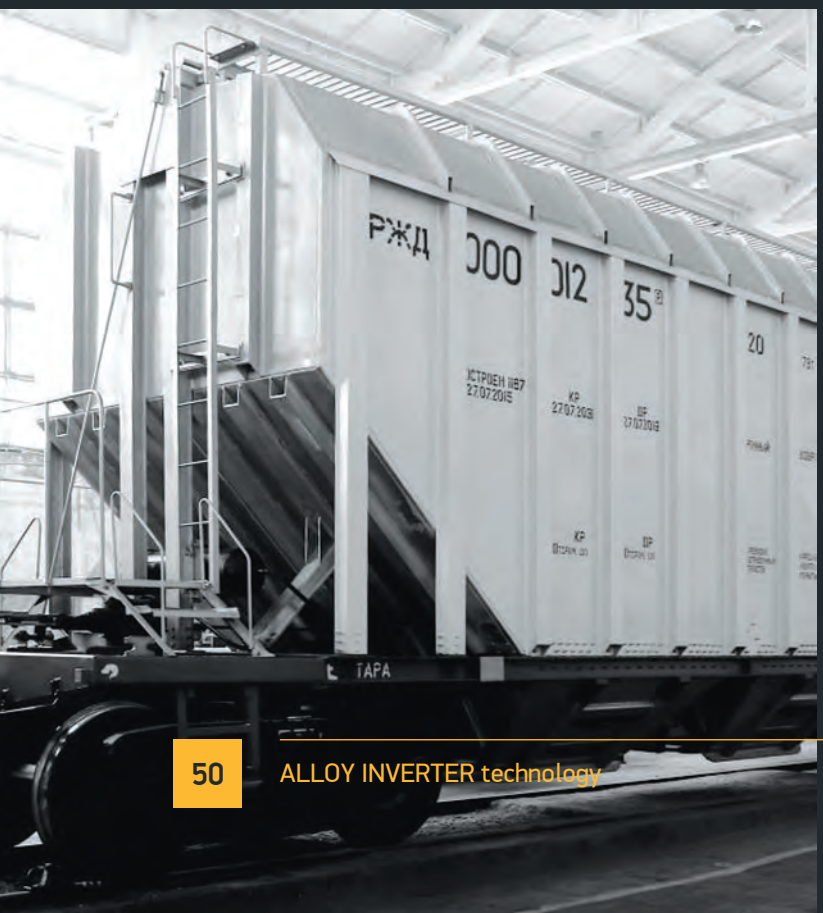
– наглядная цифровая индикация режимов сварки по току и напряжению;

– снижение разбрызгивания электродного материала в процессе сварки на 5-7%, что привело к уменьшению расхода сварочной проволоки и снижению времени на выполнение операции по зачистке свариваемых деталей;

– снижение энергопотребления на 15-18%.

В процессе трехлетней эксплуатации данное оборудование показало высокую надежность и стабильность работы.»

Игошин А.Н., начальник технологического отдела сварки



Рузхиммаш

«Совместно с руководством «ЭЛЛОЙ» в 2010 году было принято решение о проведении опытной эксплуатации аппаратов МС-501 М1, МС-1001 А1 и МС-1251 А1. Все аппараты зарекомендовали себя с положительной стороны. Отмечены надежность и простота в эксплуатации. Также установлено полное соответствие уровня производственных показателей заявленным техническим характеристикам аппаратов.

За 3 года работы оборудования серьезных неисправностей выявлено не было, а незначительные проблемы оперативно решались специалистами «ЭЛЛОЙ» непосредственно на территории «Рузхиммаш».

Кармишин А. М., главный сварщик

Судостроительный завод им. Б.Е.Бутомы

«Источник питания МС-501 МХ зарекомендовал себя как надежное сварочное оборудование, предназначенное для выполнения сложных задач в тяжелых производственных условиях.

Полуавтомат достаточно информативен, понятен и выдаёт необходимые мощностные характеристики. Сварочные процессы протекают устойчиво при любых диапазонах сварочного тока, разбрызгивание металла минимальное, формирование сварных швов хорошее.

Подающий механизм МПЗ-21 Ti, корпус которого выполнен из листового титанового сплава, показал себя как надежный и крепкий, не требующий глубокого технического обслуживания в процессе эксплуатации.»

Ткаленко И.Л., главный сварщик



Гомсельмаш

«В 2020 году ОАО «Гомсельмаш» приобрело источники МС-500 М1 в количестве 50 ед., зарекомендовавшие себя как мощные и надежные, с минимальным набором настроек и максимальным качеством выполнения сварочного процесса.

В 2021 году компания «ЭЛЛОЙ» в максимально короткие сроки поставила следующую партию инверторов в количестве 50 ед., в том числе и аппараты с расширенным функционалом серии MX Adaptive, которые показали себя как оборудование, необходимое для сварки конструкций из нержавеющих сталей и узлов, где требуется гарантированный провар корня шва. По результатам закупок компания «ЭЛЛОЙ» показала, что оборудование, качественно не уступающее мировым брендам, может стоить в разы дешевле.»

Чудин В.Ю., главный инженер





Трансмаш

«Благодаря инвестиционной программе «Трансмаш» приобрел 33 инвертора МС-501 М1, оснащенных системой телекоммуникационного контроля за работой сварочного оборудования WELDTelecom. Этот комплекс произвел революционный переворот в сварочном производстве.

Эксплуатация данного оборудования в течении трех лет, в жесточайших условиях работы в три смены, показала великолепные рабочие качества. За это время производилась только продувка и подтяжка контактных соединений. Аппараты «ЭЛЛОЙ» работают надежно и экономично, претензий к качеству сварного шва нет.»

Жильцов Л.П., начальник участка подготовки сварочного производства



Кулебакский завод металлических конструкций

«Источник питания МС-501 Adaptive имеет большое количество программ для различных способов сварки, которые применяются при изготовлении строительных металлоконструкций. Отмечено удобство регулировки режимов сварки, установка необходимых программ на подающем механизме. Сварщику нет необходимости контролировать индикацию режимов и программ на панели самого источника, что сокращает время настройки. При сварке отмечена «мягкость» горения дуги, минимальное разбрызгивание.

Аппарат МС-501 Adaptive рекомендуется для работы в производственных условиях «КЗМК».

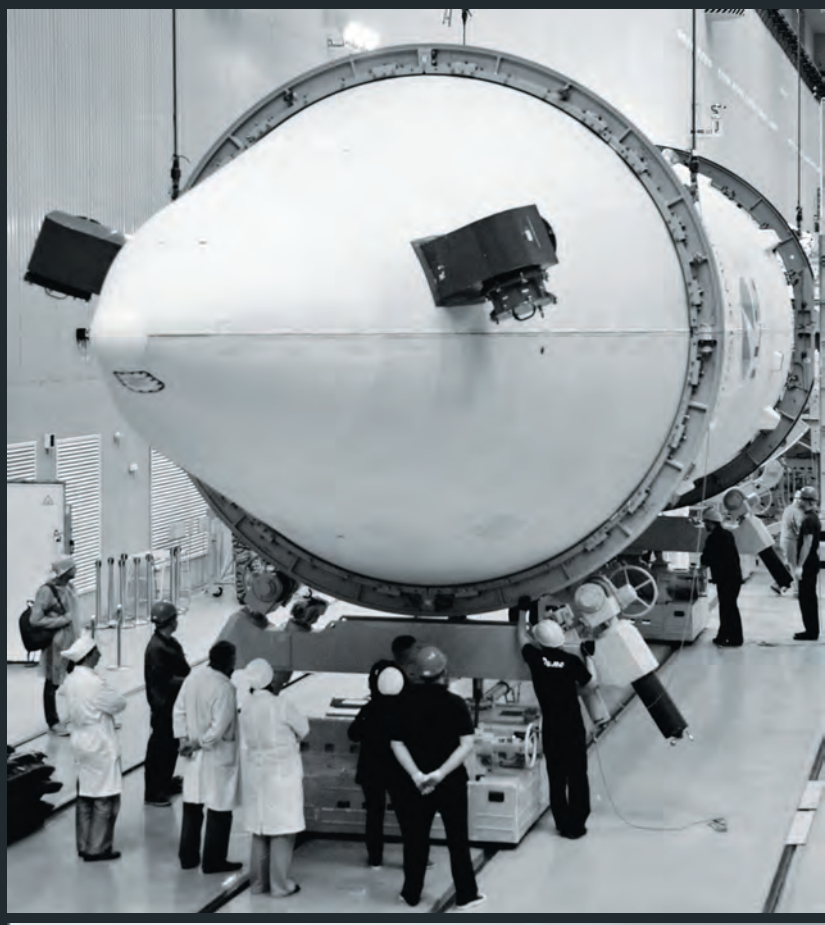
Титов А.В., главный сварщик

ГКНПЦ им. М.В. Хруничева

«Получив положительную оценку обновленных источников питания МС-500 Т1, МС-315 Т1 от сварщиков и мастеров, а также оценивая высокую квалификацию специалистов «ЭЛЛОЙ», было принято решение по приобретению оборудования.

Высокие технические характеристики и надежность в сочетании с невысокой стоимостью делают аппараты «ЭЛЛОЙ» вне конкуренции на отечественном рынке по сочетанию показателя цена/качество.»

Афанасьев Н.Ю., заместитель главного сварщика



Завод «Красное Сормово»

«Наш завод благодарит компанию «ЭЛЛОЙ» за успешное многолетнее сотрудничество. В работе приобретенного нами оборудования отмечено следующее:

– сварочные полуавтоматы полностью соответствуют заявленным техническим характеристикам;

– плавная регулировка параметров;

– настройка режимов сварки не вызвала у сварщиков затруднений, напротив – в отличие от европейских аналогов, был отмечен понятный интерфейс на русском языке.

Компания «ЭЛЛОЙ» зарекомендовала себя как надежный поставщик сварочного оборудования.»

Баринов Н.С., главный сварщик



INVERTER
technology

ГЕНЕРАЛЬНЫЕ ПАРТНЕРЫ

ПКФ ОТС

Москва
проезд Серебрякова, д. 6
+7 (495) 963 96 25, 963 94 63
aka@weldz.ru
weldz.ru

АСТРАВЕЛД

Астрахань
ул. Адмирала Нахимова,
д. 60, литер 25
+7 905 363 94 42
alloy@astraweld.ru
astraweld.ru

ЦТС ВЫБОРГ

Выборг
ул. Водной заставы, д. 3А
+7 921 903 47 15
cts@svarka-vbg.ru
cts-kemppi.ru

СВАРКА-74

Челябинск
ул. Рылеева, д. 97
8 804 333 18 18
shop@svarka74.ru
svarka74.ru

ДИЛЕРЫ

СВАРГО

Москва
ул. Научный проезд, д. 8, стр. 7
+7 (495) 646 03 46, +7 926 656 18 84
Nm@svar-go.ru

ЭЛЛОЙ - ЦЕНТР СЕРВИС

Красково, Московская обл.
Люберецкий р-н, 2-ой проезд, д. 11
+7 985 769 31 84
alloy-@bk.ru

МАКСИМА

Долгопрудный, Московская обл.
ул. Академика Лаврентьева, д. 10, корп. 2, 3
+7 929 684 14 52
info@weldmax.ru

АС ИНЖИНИРИНГ

Санкт-Петербург
ул. Типанова, д. 29, литер А, пом. 32-Н
+7 921 959 56 11, +7 906 227 40 40
alfa@alfa-svarka.ru

АСПЕКТ

Санкт-Петербург
наб. Обводного канала, д. 150,
корп. 1, литер А, пом. 318
+7 921 300 84 99
aspect.spb@bk.ru

ПРОФТЕХНИКА

Санкт-Петербург
ул. Губина, д. 16, литер А, пом. 77
+7 953 161 83 33
info@proftehnic.ru

ТК ВЭЛД ПЛЮС

Набережные Челны
Казанский проспект, д. 232, стр. 2
+7 962 575 15 59, +7 927 466 13 61
snab@wp116.ru

ПРОМ-А СЕРВИС

Нижний Новгород
ул. Пискунова, д. 29, пом. 16
+7 951 901 39 48, +7 930 817 83 95
newcon01@mail.ru

КВАНТУМ

Нижний Новгород
ул. Яблоневая, д. 28, 2 этаж
+7 (831) 216 01 60
zakaz@quantum-1999.ru

ДЕЛЬТАСВАР

Екатеринбург
ул. Бакинских комиссаров, д. 95, кв. 175
+7 902 678 50 66
tomilov@deltasvar.ru

ЭВТЕКТИКА

Новосибирск
ул. Кривощековская, д. 1, оф. 105
+7 (383) 363 11 35, +7 913 485 82 33
electrod@diamet.ru

ТД МИР СВАРКИ

Новосибирск
ул. Троллейная, д. 85, оф. 1
+7 923 509 01 00
falits@mir-svarki.ru

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Уфа, Республика Башкортостан
ул. Трамвайная, д. 2, офис 9
+7 937 487 07 57
svv@promtehufa.ru

БЕЛВНЕШИМПОРТ

Гомель, Республика Беларусь
проспект Речицкий, д. 135,
оф. 124, 125
+375 (44) 5 712 712
belvnechimport@yandex.ru

ВЕЛГА-СЕРВИС

Минск, Республика Беларусь
ул. Бирюзова, д. 8
+375 (017) 252 58 44, 272 72 61
velgaminsk@tut.by



Россия, Нижний Новгород
603068, Новые Пески, 1А

+7 (831) 223 15 11
+7 (831) 223 28 11

alloynn@alloynn.com
alloynn.com