



alloynn.com

МОЩЬ СВАРКИ, рожденная в России



ПРОИЗВЕДЕНО
В РОССИИ

Инверторные сварочные
аппараты **ЭЛЛОЙ**

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ 4-9

АППАРАТЫ 10-31

| | |
|----------------------------|-------|
| MIG/MAG | 10-15 |
| MC-275 ME | 10-11 |
| MC-275 ME Pulse | 10-11 |
| MC-350 M1 | 12-13 |
| MC-500 M1 | 12-13 |
| MC-630 M1 | 12-13 |
| MIG/MAG Sinergy | 18-21 |
| MC-351 MX | 18-19 |
| MC-501 MX | 18-19 |
| MIG/MAG Pulse | 22-25 |
| MC-351 MX Pulse | 22-23 |
| MC-501 MX Pulse | 22-23 |
| MIG/MAG Adaptive | 26-29 |
| MC-351 MX Adaptive | 26-27 |
| MC-501 MX Adaptive | 26-27 |
| МПЗ-31 MX Adaptive | 26-27 |
| Механизмы подачи проволоки | 30-31 |
| TIG DC | 32-35 |
| MC-400 TP | 32-33 |
| TIG AC/DC | 36-39 |
| MC-315 T1 AC/DC | 36-37 |
| MC-315 T2 AC/DC | 36-37 |
| MC-500 T1 AC/DC | 36-37 |
| MC-500 T2 AC/DC | 36-37 |
| MC-630 T1 AC/DC | 36-37 |
| Automat | 40-43 |
| MC-1001 A1 | 40-41 |
| MC-1251 A1 | 40-41 |
| TC-1001 | 43 |
| TC-1001 T | 43 |
| TC-1001 Л | 43 |
| Plasma | 44-47 |
| MC-120 C | 44-45 |
| MC-160 C | 44-45 |

СИСТЕМА WELDTELECOM 48-49

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ 50-51

НАМ ДОВЕРЯЮТ 52-55



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.

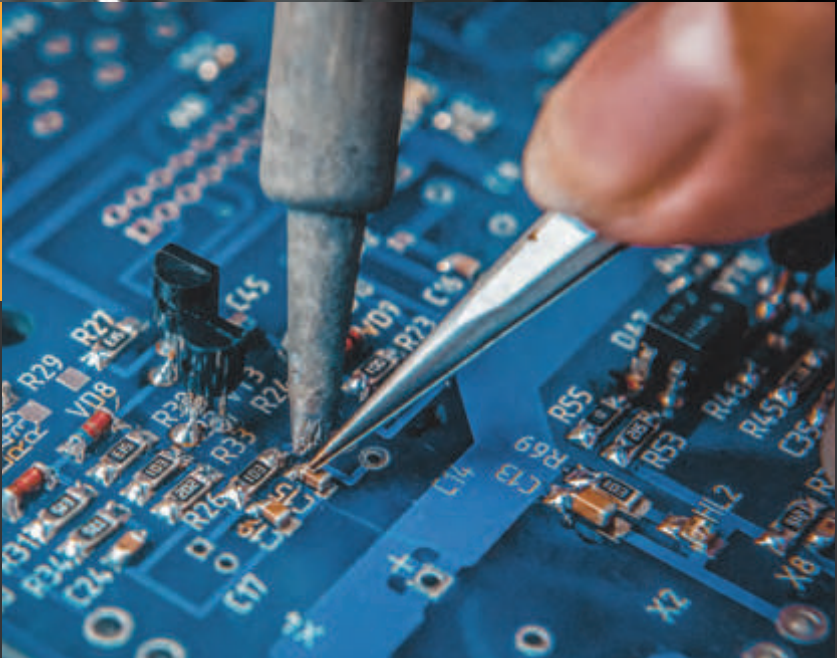
Всесторонние исследования ЭЛЛОЙ в области Инверторных технологий всегда обуславливали постоянное улучшение качества продукции, однако именно наша обширная сеть послепродажного обслуживания и поддержки сделала компанию ЭЛЛОЙ основным поставщиком сварочного оборудования для крупных заводов и предприятий. 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.

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



Сервис ЭЛЛОЙ

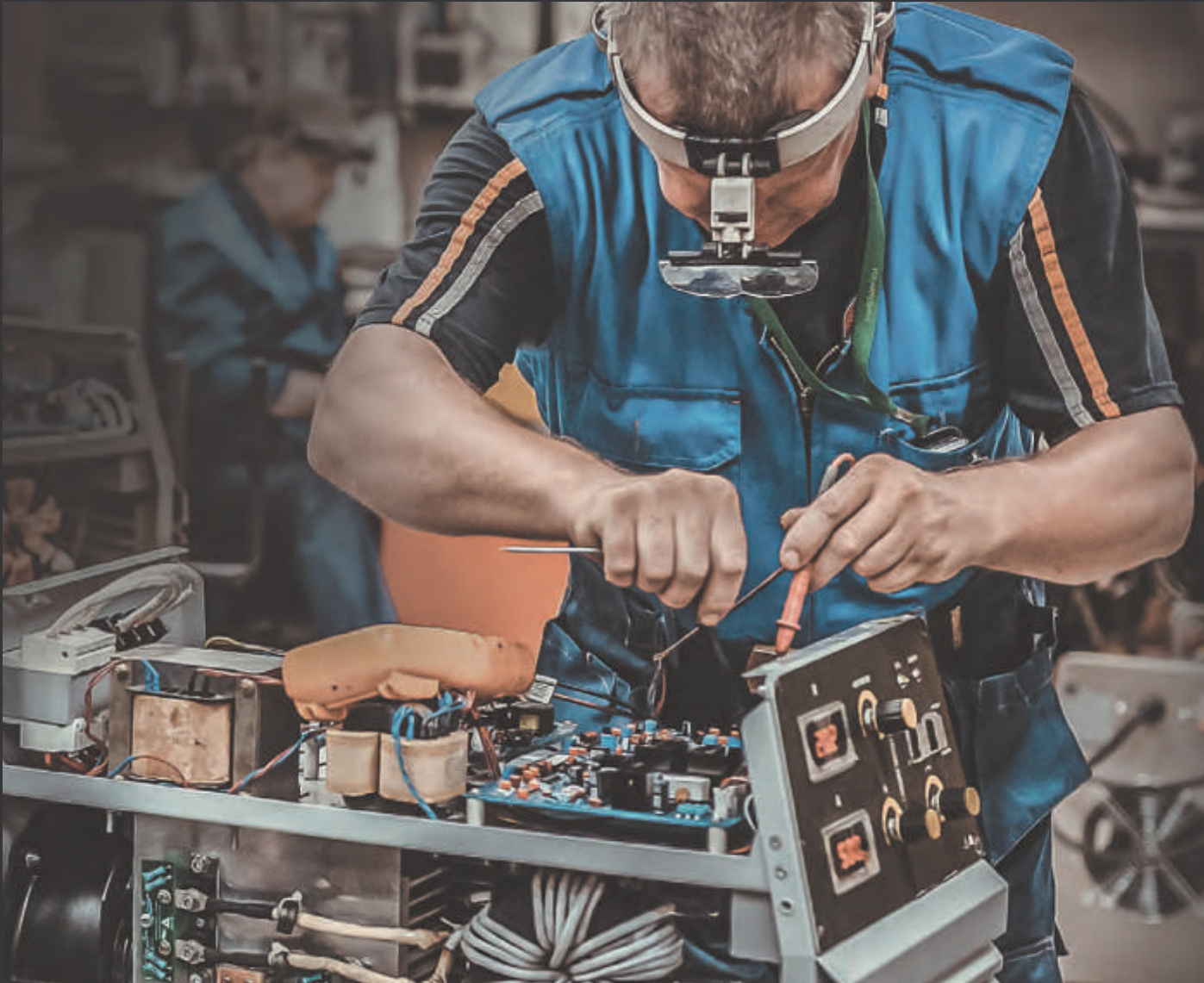
Чрезвычайно важно, чтобы техника работала без сбоев, но даже у высокотехнологичного оборудования, надежного и проверенного временем, в процессе эксплуатации изнашиваются определенные детали, что может привести к возникновению неисправностей.

Сервисный центр «ЭЛЛОЙ» призван решать проблему простоя оборудования партнеров компании.



www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



Производство ЭЛЛОЙ

Для проектирования и создания современного сварочного оборудования компания ЭЛЛОЙ обладает всеми необходимыми производственными мощностями. А именно: отделом дизайна; конструкторским отделом и отделом научных разработок, комплексом для высокоскоростной съемки и регистрации параметров процесса сварки; участком плазменного раскроя и механическим участком; участком порошковой покраски; линией сборки и участком монтажа печатных плат.



www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



MIG/MAG

WELDERS

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

• ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Настройка двух основных параметров – тока и напряжения, а также регулировка форсирования дуги – тот минимум, который гарантирует скорость в работе и безупречный результат

• НАДЕЖНОСТЬ

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

ТЕХНОЛОГИИ



Подробнее о технологиях на страницах 50-51

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционная сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий и его сплавы

СПОСОБЫ СВАРКИ

- MIG/MAG сплошной и порошковой проволокой
- MIG/MAG Pulse
- ММА



MC-275 ME
МОНОБЛОК

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



MC-275 ME Pulse
МОНОБЛОК

MIG/MAG

WELDERS



MC-350 M1

MC-500 M1

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



MC-630 M1

ЭФФЕКТИВНОСТЬ В ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ

Подбор мощностей позволяет выбрать аппарат, соответствующий любым требованиям. Все модели выпускаются в компактном корпусе с возможностью выбора подающих механизмов и сварочных горелок. При необходимости аппарат можно доукомплектовать блоком водяного охлаждения.

Подающий механизм МПЗ-30 W

Прочная конструкция и тщательно подобранные, испытанные комплектующие обеспечивают наилучшие возможности, отвечающие самым высоким требованиям.

Блок Водяного Охлаждения (БВО)

Используется для охлаждения сварочных горелок с максимальным током до 630А (при ПВ = 60%). БВО укомплектованы мощным насосом из нержавеющей стали, что гарантирует высокое качество и производительность.



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПОМОЩНИК

Корпус выполнен полностью из металла, что дополнительно гарантирует выносливость в особо тяжелых условиях. Теперь не стоит задумываться о надежности, аппарат будет выполнять свои основные функции даже в самых суровых условиях.

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



Подающий механизм МПЗ-21 АЛ

Самый легкий в своем классе.
Корпус выполнен из листового алюминия. Масса **7,2 кг**.

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MC-275 ME | MC-275 ME Pulse | MC-350 M1 | MC-500 M1 | MC-630 M1 | |
|--|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----|
| Напряжение питающей сети, В | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | |
| Потребляемый ток, А | 12 | 12 | 21 | 37 | 63 | |
| Потребляемая мощность, кВА | 10 | 10 | 14,4 | 25,0 | 36,0 | |
| Напряжение холостого хода, не более, В | 70 | 70 | 80 | 90 | 95 | |
| Сварочный ток, А при ПВ | 60% | 275 | 275 | 350 | 500 | 630 |
| | 100% | 210 | 210 | 275 | 390 | 480 |
| Регулировка напряжения, В | 15-28 | 15-28 | 12-40 | 14-50 | 17-44 | |
| Регулировка тока, А | 20-275 | 20-275 | 60-350 | 60-500 | 60-630 | |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 2,5-16 | 2,5-18 | 2-18 | 2-18 | 2-20 | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8/1,0/1,2 | 0,8/1,0/1,2 | 0,8/1,0/1,2 | 1,0/1,2/1,6 | 1,0/1,2/1,6 | |
| Вид охлаждения | воздушное | воздушное | воздушное | воздушное | воздушное | |
| Наличие индикатора параметров | есть | есть | есть | есть | есть | |
| Степень защиты | IP23 | IP23 | IP23 | IP23 | IP23 | |
| Габариты источника питания, мм | 675 × 270 × 570 | 675 × 270 × 570 | 710 × 340 × 580 | 710 × 340 × 580 | 710 × 340 × 580 | |
| Масса источника питания, кг | 34 | 34 | 45 | 53 | 65 | |



ПРОДУМАНА КАЖДАЯ ДЕТАЛЬ

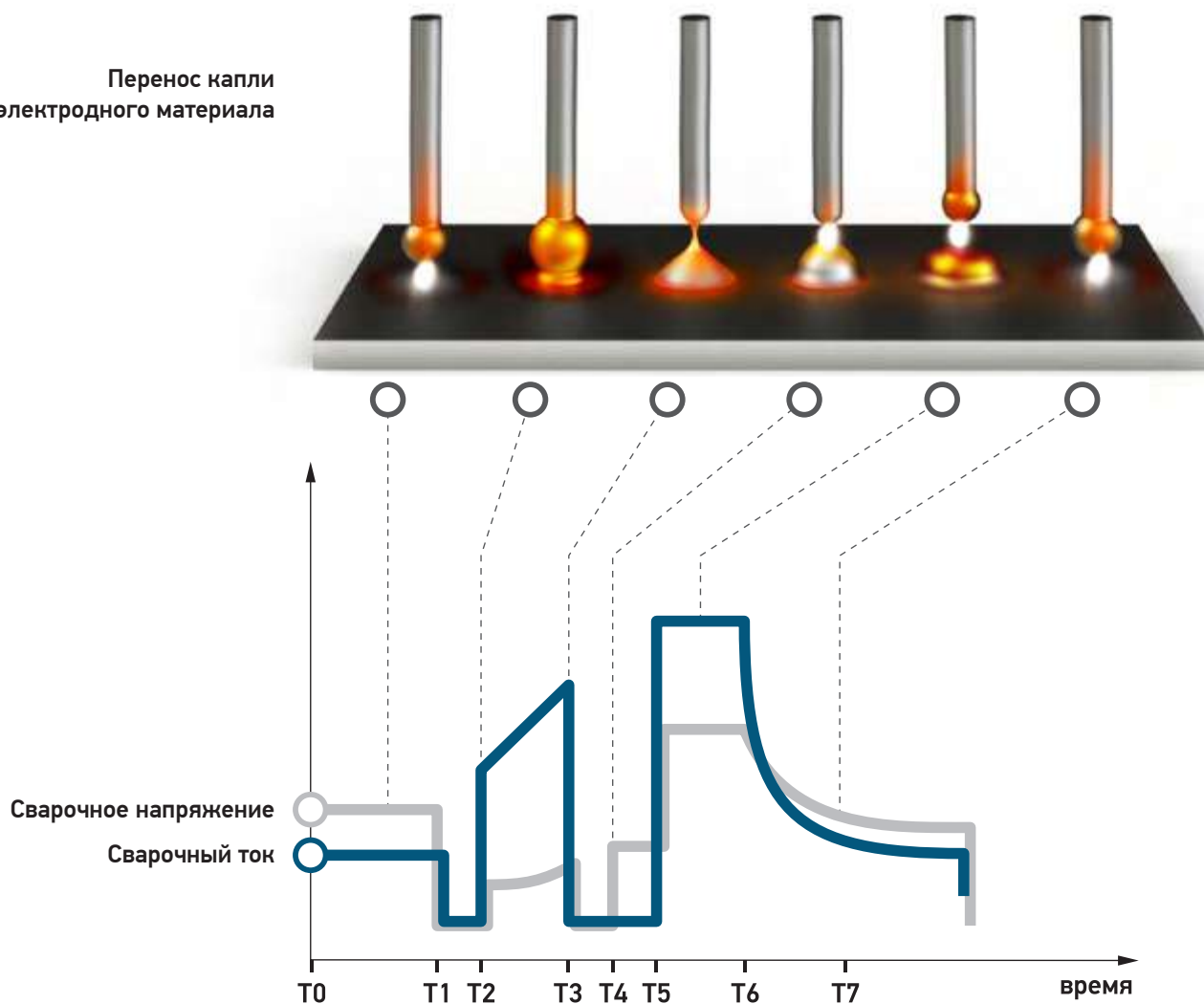
В момент горения дуги (временной участок **T0-T1**) происходит формирование капли расплавленного электродного металла. В этой фазе сварочный источник выполняет функцию источника постоянного напряжения. Сварочный ток при этом обеспечивается заданной скоростью подачи проволоки. За счет непрерывного движения сварочной проволоки в сторону ванны в какой-то момент капля касается ее поверхности и процесс переходит в следующую фазу – замыкание.

При сварке в защитной среде CO_2 момент касания каплей расплавленного металла сварочной ванны имеет очень важное значение, так как очень сильно влияет на разбрызгивание. В традиционных источниках в момент касания через узенькую перемычку между каплей и ванной, из-за отсутствия регулировки сварочного напряжения, начинает течь большой ток, что приводит к очень сильному разогреву металла, а как следствие – повышенному газовыделению – мгновенному отрыву капли и ее разрушению.

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.

Перенос капли электродного материала



В наших источниках в момент касания капель ванны (временной участок **T1-T2**) происходит снижение сварочного тока до минимально необходимого значения на время достаточное для вращающейся капли в ванну. После этого источник формирует нарастающий с заданной параметром «форсаж дуги» (временной участок **T2-T3**) или «индуктивность» скоростью импульс тока, обеспечивающий заданную технологическим процессом глубину проплавления. В процессе протекания тока, за счет так называемого «пинч-эффекта» (возникновения магнитного поля лавинообразно сужающего перемычку расплавленного металла между электродом и каплей), начинается процесс отрыва капли от электрода. Момент отрыва так же имеет существенное значение, так как вторая причина разбрызгивания металла – это взрыв перемычки при отсутствии ограничения тока в момент отрыва капли. В отличие от традиционных сварочных источников наш аппарат отслеживает изменение электрического сопротивления капли и перед ее отрывом производит снижение сварочного тока (временной участок **T3-T5**) до величины, обеспечивающей отрыв капли с минимальным разбрызгиванием. При этом капля втягивается в ванну за счет сил поверхностного натяжения.

После отрыва капли (временной участок **T5-T6**) дуговой промежуток восстанавливается за счет резкого повышения напряжения. При необходимости в этот момент может формироваться импульс сварочного тока с длительностью необходимой для формирования заданной глубины проплавления и скорости формирования следующей капли расплавленного электрода. Затем происходит переход (временной участок **T6-T7**) в фазе горения дуги.

MIG/MAG SYN

WELDERS

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

• ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ

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

• ТОЧНОСТЬ

Тотальный контроль над сварочным процессом за счет многопроцессорной системы

ТЕХНОЛОГИИ



Подробнее о технологиях на страницах 50-51

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционная сталь

СПОСОБЫ СВАРКИ

- MIG/MAG сплошной и порошковой проволокой
- ММА

MC-351 MX

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.

ENERGY



MC-501 MX

НАСТОЯЩИЙ СПЕЦИАЛИСТ

При создании серии MIG/MAG Sinergy учитывались все лучшие достижения технологий ЭЛЛОЙ. Малый вес, широкий диапазон настроек и надежность воплотились в этой серии. Но основным преимуществом является, прежде всего, синергетическая панель управления.

Подающий механизм МПЗ-31 МХ

Непревзойденное качество сварочного процесса в новом современном дизайне выделяют подающий механизм МПЗ-31 МХ.

Инновационный подход в проектировании сварочного оборудования позволил нам создать удобный, эргономичный и отвечающий всем требованиям механизм подачи проволоки для использования катушек массой до 22 кг и диаметром до 300 мм.

Блок Водяного Охлаждения (БВО)

Используется для охлаждения сварочных горелок с максимальным током до 630А (при ПВ = 60%).

БВО укомплектованы мощным насосом из нержавеющей стали, что гарантирует высокое качество и производительность.



Все источники сварочного тока MIG/MAG Sinergy в серийном исполнении предлагают синергетический режим управления. Наглядная панель делает настройку элементарно простой. В памяти аппарата заложены характеристики для любого сварочного задания. Сочетания параметров выверены в реальных условиях. Также аппарат позволяет сохранить собственные настройки сварщика в случае, когда заводских будет недостаточно.



Панель управления

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ ПРОСТОТА УПРАВЛЕНИЯ

Оптимально настроить процесс сварки может только высококвалифицированный специалист. Синергетическое управление позволяет это сделать, обеспечивая автоматическое регулирование сварочного процесса. Теперь за качество сварки отвечает источник питания, даже не очень опытный персонал сможет подобрать оптимальные параметры сварочного процесса и выполнять сварочные задачи любой сложности с максимальной эффективностью.

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | МС-351 МХ | МС-501 МХ | |
|--|-----------------|-----------------|-----|
| Напряжение питающей сети, В | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | |
| Потребляемый ток, А | 21 | 37 | |
| Потребляемая мощность, кВА | 14,4 | 25 | |
| Напряжение холостого хода, не более, В | 80 | 90 | |
| Сварочный ток, А при ПВ | 60% | 350 | 500 |
| | 100% | 275 | 390 |
| Регулировка напряжения, В | 12-40 | 14-50 | |
| Регулировка тока, А | 20-350 | 20-500 | |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 2-18 | 2-18 | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8/1,0/1,2 | 1,0/1,2/1,6 | |
| Вид охлаждения | воздушное | воздушное | |
| Наличие индикатора параметров | есть | есть | |
| Степень защиты | IP23 | IP23 | |
| Возможность сохранения режимов сварки | 9 ячеек | 9 ячеек | |
| Габариты источника питания, мм | 710 × 340 × 580 | 710 × 340 × 580 | |
| Масса источника питания, кг | 46 | 54 | |

MIG/MAG PULSE WELDERS

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

- **ИМПУЛЬСНЫЙ ПРОЦЕСС**
Импульсный режим кардинально расширяет диапазон применения полуавтоматической сварки и обеспечивает ее высокую скорость
- **ТОЧНОСТЬ**
Тотальный контроль над сварочным процессом за счет многопроцессорной системы

ТЕХНОЛОГИИ



Подробнее о технологиях на страницах 50-51

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционная сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий и его сплавы

СПОСОБЫ СВАРКИ

- MIG/MAG сплошной и порошковой проволокой
- MIG/MAG Pulse
- ММА
- TIG DC
- Сварка-пайка бронзовой проволокой
- Точечная сварка
- Стrojка



MC-351 MX Pulse

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.

LSE



MC-501 MX Pulse

СОЗДАН ДЛЯ СОВМЕСТНОЙ РАБОТЫ

Полуавтоматы серии «МР» призваны решать все проблемы, связанные со сваркой любых материалов и сплавов. Наличие импульсного режима и синергетического управления делают аппараты незаменимыми и универсальными при выполнении любых сварочных задач. Обладая всеми основными преимуществами простых инверторных полуавтоматов, аппараты серии «МР» значительно отличаются в силу своих уникальных возможностей.

Подающий механизм МПЗ-31 MX Pulse

Простая многофункциональная панель позволяет управлять всеми параметрами сварочного процесса с подающего механизма. Удобный, эргономичный и отвечающий всем требованиям МПЗ-31 MX Pulse используется с катушками массой до 22 кг и диаметром до 300 мм.

Блок Водяного Охлаждения (БВО)

Используется для охлаждения сварочных горелок с максимальным током до 630А (при ПВ = 60%). БВО укомплектованы мощным насосом из нержавеющей стали, что гарантирует высокое качество и производительность.



Наглядная панель источников MIG/MAG Pulse делает настройку элементарно простой, что позволяет даже низкоквалифицированному персоналу выполнять сложные производственные задачи. В памяти аппарата заложены характеристики для любого сварочного задания. Сочетания параметров выверены в реальных условиях. Также аппарат позволяет сохранить собственные настройки сварщика в случае, когда заводских будет недостаточно.



Панель управления

РАБОТАЙТЕ С ЛЕГКОСТЬЮ

Теперь сварочный процесс не только прост в управлении, но и удобен. Новый интерфейс обеспечивает легкость в управлении и дает возможность адаптировать сварочную установку к самым сложным задачам.

Новый подход в создании сварочного оборудования позволил нам создать удобный и понятный интерфейс, отвечающий всем требованиям профессиональной сварки.

- Высокоскоростной цифровой канал форсирует передачу данных между источником тока и панелью управления.
- Многосторонние функции начальной установки гарантируют, что панель управления соответствует требованиям в каждом случае сварки, не ухудшая удобств применения.

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MC-351 MX Pulse | MC-501 MX Pulse | |
|--|--------------------|--------------------|-----|
| Напряжение питающей сети, В | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | |
| Потребляемый ток, А | 21 | 37 | |
| Потребляемая мощность, кВА | 14 | 24,4 | |
| Напряжение холостого хода, не более, В | 80 | 90 | |
| Сварочный ток, А при ПВ | 60% | 350 | 500 |
| | 100% | 275 | 390 |
| Регулировка напряжения, В | 12-40 | 14-50 | |
| Регулировка тока, А | 20-350 | 20-500 | |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 2-20 | 2-20 | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8/1,0/1,2 | 0,8/1,0/1,2/1,6 | |
| Диаметр электрода, мм | 2,0-5,0 | 2,0-6,0 | |
| Импульсный режим | есть | есть | |
| Вид охлаждения | воздушное | воздушное | |
| Синергетическая панель управления | есть | есть | |
| Степень защиты | IP23 | IP23 | |
| Возможность сохранения режимов сварки | 99 ячеек | 99 ячеек | |
| Габариты источника питания, мм | 710 × 340 × 580 | 710 × 340 × 580 | |
| Масса источника питания, кг | 47 | 55 | |

MIG/MAG AD

WELDERS

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

- **АБСОЛЮТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ДУГОЙ**
Контроль за всеми технологическими параметрами сварочного процесса
- **АДАПТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ**
Адаптивное управление процессом напелепереноса. Отсутствие брызг при сварке и идеальный внешний вид сварных соединений

ТЕХНОЛОГИИ



Подробнее о технологиях на страницах 50-51

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционная сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий и его сплавы

СПОСОБЫ СВАРКИ

- MIG/MAG сплошной и порошковой проволокой
- MIG/MAG Pulse
- ММА
- TIG DC
- Сварка-пайка бронзовой проволокой
- Точечная сварка
- Стrojка
- Двойной импульс



MC-501 MX Adaptive

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.

ACTIVE



MP3-31 MX Adaptive

АБСОЛЮТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ДУГОЙ

Контроль за всеми технологическими параметрами процесса. Адаптивное управление процессом каплепереноса облегчает управление даже для начинающих сварщиков. Непревзойденное качество выполнения корневых швов, как на «спуск», так и на «подъем». Отсутствие брызг при сварке и идеальный внешний вид сварных соединений. Гарантированное качество швов, не имеющих доступа с обратной стороны.

Подающий механизм МПЗ-31 MX Adaptive

Современный дизайн и многофункциональная панель управления выделяют подающий механизм МПЗ-31 MX Adaptive. Все управление осуществляется с механизма подачи проволоки.

Интуитивно понятная панель управления с отображением параметров на дисплее и индикаторах проста и удобна во время настроек режимов.

Механизм подачи используется с катушками массой до 22 кг и диаметром до 300 мм.

сварка «Холодной дугой»



процесс сварки «короткой дугой» с адаптивным уменьшением сварочного тока в момент короткого замыкания между каплей электродного материала и сварочной ванной. Разработан для кардинального снижения тепловой энергии, вводимой в соединяемые кромки при сварке

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. Применение этой технологии обеспечивает максимальный контроль сварочной ванны и облегчает управление дугой



www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.

Интуитивно понятная панель управления обеспечивает простоту настройки оборудования. Лицевая панель выполнена из современных полимерных материалов MacDermid Autotype с антибликовым и износостойким покрытием, что позволяет эксплуатировать оборудование в любых условиях



Панель управления



высокоскоростная сварка Вертикальных швов

процесс, основанный на идеальном сбалансированном сочетании энергетических интервалов тока большой силы с высокой подачей энергии и тока с низкой энергией. Предназначен для повышения скорости и упрощения техники сварки в вертикальном положении



высокоскоростная сварка

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

ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | MC-351 MX Adaptive | MC-501 MX Adaptive |
|--|-----------------------|-----------------------|
| Напряжение питающей сети, В | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% |
| Потребляемый ток, А | 21 | 37 |
| Потребляемая мощность, кВА | 14,4 | 25 |
| Напряжение холостого хода, не более, В | 80 | 90 |
| Сварочный ток, А при ПВ | 60% | 350 |
| | 100% | 275 |
| Регулировка напряжения, В | 12-40 | 14-50 |
| Регулировка тока, А | 20-350 | 20-500 |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 1-20 | 1-20 |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8/1,0/1,2 | 0,8/1,0/1,2/1,6 |
| Вид охлаждения | воздушное | воздушное |
| Наличие индикатора параметров | есть | есть |
| Степень защиты | IP23 | IP23 |
| Возможность сохранения режимов сварки | 9 ячеек | 9 ячеек |
| Габариты источника питания, мм | 710 × 340 × 580 | 710 × 340 × 580 |
| Масса источника питания, кг | 51 | 53 |

Механизмы под



| ХАРАКТЕРИСТИКИ | МП3-21 Ti | МП3-21 Ал | МП3-21 МХ Pulse |
|--|-----------------|-----------------|--------------------|
| Напряжение питания двигателя МП, В | 24 (DC) | 24 (DC) | 24 (DC) |
| Максимальный сварочный ток, А | 500 | 500 | 500 |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8/1,0/1,2/1,6 | 0,8/1,0/1,2/1,6 | 0,8/1,0/1,2/1,6 |
| Масса кассеты сварочной проволоки, кг | 5 | 5 | 5 |
| Диаметр кассеты сварочной проволоки, мм | 200 | 200 | 200 |
| Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин | 0-20 | 0-20 | 0-20 |
| Материал корпуса | титан | алюминий | алюминий |
| Габаритные размеры, мм | 470 × 185 × 340 | 470 × 185 × 340 | 530 × 190 × 360 |
| Масса без проволоки, не более, кг | 8,0 | 7,2 | 8,5 |

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.

задачи проволоки



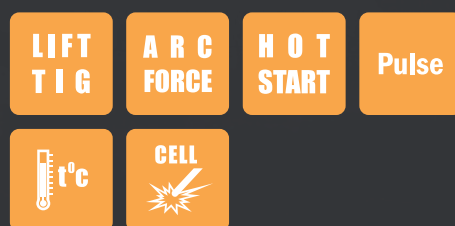
| МПЗ-21 МХ | МПЗ-31 MP Dual | МПЗ-31 МХ | МПЗ-31 МХ Pulse | МПЗ-31 МХ Adaptive |
|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|--------------------|
| 24 (DC) | 24 (DC) | 24 (DC) | 24 (DC) | 24 (DC) |
| 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| 0,8/1,0/1,2/1,6 | 0,8/1,0/1,2/1,6 | 1,0/1,2/1,6 | 0,8/1,0/1,2/1,6 | 0,8/1,0/1,2/1,6 |
| 5 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 200 | 300 | 300 | 300 | 300 |
| 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 |
| алюминий | сталь | сталь | сталь | сталь |
| 530 x 190 x 360 | 740 x 330 x 580 | 700 x 250 x 430 | 700 x 250 x 430 | 700 x 250 x 430 |
| 8,5 | 25 | 15,5 | 15,5 | 15,5 |

TIG DC WELDERS

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

- **ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ**
Возможность дистанционного управления силой тока и выбора программ с горелки
- **ДУГА**
Возможность контактного и бесконтактного возбуждения дуги
- **ТАЙМЕРЫ**
Таймер подачи газа до и после сварки.
Таймер увеличения/уменьшения сварочного тока

ТЕХНОЛОГИИ



Подробнее о технологиях на страницах 50-51

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционная сталь
- Нержавеющая сталь

СПОСОБЫ СВАРКИ

- TIG DC
- TIG DC Pulse
- MMA



www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



MC-400 TP

ШИРОКИЙ СПЕКТР ВОЗМОЖНОСТЕЙ

Революционные достижения в микроэлектронике и цифровых технологиях смогли полностью раскрыться и продемонстрировать свои возможности в аппаратах этой серии.

Предельная точность задаваемых параметров, высочайший уровень их стабильности, удобный и понятный интерфейс и, наконец, безотказность в работе являются отличительными признаками аппаратов серии TP. Они предназначены для ручной дуговой сварки покрытыми электродами, но это самое главное – для сварки легированной стали и сплавов в импульсном режиме на постоянном токе.

Блок Водяного Охлаждения (БВО)

Используется для охлаждения сварочных горелок с максимальным током до 630А (при ПВ = 60%). БВО укомплектованы мощным насосом из нержавеющей стали, что гарантирует высокое качество и производительность.





Панель управления

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ СВАРКИ

Сварочный инвертор MC-400 TP обеспечивает уникальную возможность выполнения различных сварочных операций. Технология дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) стали, в том числе легированной, а также различных металлов и сплавов, может использоваться для задач, требующих высокой точности (подварка корня шва и заполнение разделки), в то время как технология ручной дуговой сварки (MMA) повышает универсальность этого аппарата - дает возможность сварки толстых и тонких листов, в помещении и на улице.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

MC-400 TP

| | |
|--|-------------------------|
| Напряжение питающей сети, В | ~3×380 ±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 |
| Потребляемая мощность, кВА | 17 |
| Макс. сварочный ток, А при ПВ 60% | 400 |
| Напряжение холостого хода, В | 80-90 |
| Диапазон регулирования сварочного тока, А | TIG 5-400 MMA 30-400 |
| Форсирование дуги, А | 10-200 |
| Горячий старт, А | 20-160 |
| Ток импульса, А | 5-400 |
| Начальный (стартовый) ток, А | 10-160 |
| Время нарастания сварочного тока, сек. | 0,1-10 |
| Время спада сварочного тока, сек. | 0,1-15 |
| Время продувки газа до сварки, сек. | 0,1-15 |
| Время продувки газа после сварки, сек. | 0,1-15 |
| Коэффициент заполнения импульса, % | 1-100 |
| Базовый ток импульса, А | 5-400 |
| Диапазон регулирования частоты импульсов, Гц | 0,2-20 |
| Габаритные размеры, мм | 710 x 340 x 570 |
| Масса, кг | 42 |

TIG AC/DC WELDERS

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

• НАДЕЖНОСТЬ

Прочная конструкция и гарантированные сварочные характеристики

• ТОЧНОСТЬ

Тотальный контроль над сварочным процессом за счет многопроцессорной системы

ТЕХНОЛОГИИ



Подробнее о технологиях на страницах 50-51

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционная сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий и его сплавы
- Титан
- Медь
- Никель

СПОСОБЫ СВАРКИ

- TIG AC/DC
- TIG DC Pulse
- ММА



MC-315 T2 AC/DC

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



MC-315 T1 AC/DC

MC-500 T1 AC/DC

ВЕСЬ СПЕКТР ФУНКЦИЙ

Установки серии «Т AC/DC» – это мощные и мобильные источники питания с широким диапазоном функций, которые обеспечивают сварку практически всех металлов (включая алюминий) и сплавов с высоким качеством. Революционные достижения микроэлектроники и цифровых технологий смогли полностью раскрыться и продемонстрировать свои возможности в аппаратах этой серии.

MC-630 T1 AC/DC

Предельная точность задаваемых параметров, высочайший уровень их стабильности во время сварки, удобный интерфейс общения с аппаратом, безотказность в работе – все это превращает процесс сварки в искусство. Искусство созидания. Нет материалов, с которыми не смогли бы справиться эти источники.



www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



Панель управления

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MC-315 T1 AC/DC | MC-315 T2 AC/DC | MC-500 T1 AC/DC | MC-500 T2 AC/DC | MC-630 T1 AC/DC |
|---|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Напряжение питающей сети, В | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% |
| Напряжение холостого хода, не более, В | 64 | 75 | 80 | 75 | 90 |
| Потребляемая мощность, кВА | 9,3 | 12,1 | 18,2 | 15,7 | 35 |
| Макс. сварочный ток, А при ПВ 60% | 315 | 315 | 500 | 315 | 630 |
| Диапазон регулирования сварочного тока, А | 5-315 | 5-315 | 20-500 | 20-500 | 20-630 |
| Время спада сварочного тока, сек | 0,1-15 | 0,1-15 | 0,1-15 | 0,1-15 | 0,1-15 |
| Начальный (стартовый) ток, А | 20-160 | 5-315 | 20-160 | 20-160 | 20-160 |
| Время предпродувки газа до сварки, сек | 0,1-15 | 0,1-15 | 0,1-15 | 0,1-15 | 0,1-15 |
| Время продувки газа после сварки, сек | 0,1-60 | 0,1-60 | 0,1-60 | 0,1-60 | 0,1-60 |
| Соотношение полярности в цикле, % | от -40 до +40 | от -40 до +40 | от -40 до +40 | от -40 до +40 | от -40 до +40 |
| Баланс переменного тока, % | от -50 до +30 | от -50 до +40 | от -50 до +30 | от -50 до +40 | от -50 до +30 |
| Диапазон регулирования частоты AC, Гц | 20-200 | 40-250 | 10-100 | 40-250 | 10-100 |
| Ток импульса, А | 5-315 | 5-320 | 20-500 | 20-500 | 20-630 |
| Коэффициент заполнения импульса, % | 1-100 | 1-100 | 1-100 | 1-100 | 1-100 |
| Диапазон регулирования частоты DC, Гц | 0,2-20 | 0,2-999 | 0,2-20 | 0,2-999 | 0,2-20 |
| Возможность сохранения режимов сварки | нет | 30 ячеек | нет | 30 ячеек | нет |
| Масса источника питания, кг | 40 | 45 | 72 | 72 | 95 |
| Габариты источника питания, мм | 670 × 330 × 570 | 670 × 330 × 570 | 670 × 330 × 890 | 670 × 330 × 890 | 670 × 330 × 890 |

AUTOMAT MACHINES

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

• НАДЕЖНОСТЬ

Прочная конструкция и гарантированные сварочные характеристики

• ТОЧНОСТЬ

Тотальный контроль над сварочным процессом за счет многопроцессорной системы

ТЕХНОЛОГИИ



Подробнее о технологиях на страницах 50-51

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционная сталь
- Коррозионно-стойкие стали

СПОСОБЫ СВАРКИ

- SAW
- MMA



MC-1251 A1



MC-1001 A1

АВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Минимальные потери электродного металла (не более 2%); отсутствие брызг; не требуется защитных приспособлений от светового излучения, поскольку дуга горит под слоем флюса
- Максимально надёжная защита зоны сварки; минимальная чувствительность к образованию оксидов;
- Мелкочешуйчатая поверхность металла шва в связи с высокой стабильностью процесса горения дуги; низкая скорость охлаждения металла обеспечивает высокие показатели механических свойств;
- Малые затраты на подготовку кадров; отсутствует влияние субъективного фактора. По сравнению с ручной дуговой сваркой улучшаются условия труда, снижается удельный расход сварочных материалов и электрической энергии.

Отдельная роль отводится автомату для сварки под флюсом, который состоит из источника питания и сварочного трактора. Наряду со сваркой под слоем флюса источник обеспечивает ручную дуговую сварку и угольную строжку. Источник питания автомата создан на базе современных электронных и компьютерных технологий. Источник питания представляет из себя инвертор собранный на IGBT модулях в совокупности с микропроцессорным управлением на базе высокопроизводительного DSP процессора, что обеспечивает практически мгновенную реакцию на сигналы обратной связи, корректируя параметры режима.

Сварочный трактор является составной частью автоматов МС-1001 А1 и МС-1251 А1 и предназначен для сварки под флюсом изделий плоских пространственных типов с разделкой или без разделки кромок. Опорная каретка позволяет производить точную (легкую и простую) регулировку сварочной головки в горизонтальной и вертикальной плоскостях. Трактор может функционировать на твердой горизонтальной плоской поверхности.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРАКТОРА

| | ТС-1001 | ТС-1001 Т | ТС-1001 Л |
|---------------------------------------|------------------|-----------------|------------------|
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 1,6-6 | 1,6-6 | 1,6-6 |
| Скорость сварки, см/мин | 20-120 | 20-96 | 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 |
| Степень защиты | IP23 | IP23 | IP23 |
| Класс изоляции | В | В | В |
| Габариты трактора, мм | 1020 x 480 x 740 | 840 x 640 x 480 | 1040 x 480 x 740 |
| Масса трактора, кг | 55 | 52 | 55 |



PLASMA

CUTTING

ОБЗОР ПРЕИМУЩЕСТВ

- **НАДЕЖНОСТЬ**
Высокая производительность и надёжность
- **ГАРАНТИРОВАННЫЙ ПОДЖИГ**
Проверка давления рабочей и дежурной дуг (для гарантированного поджига)
- **БЕЗОПАСНОСТЬ**
Безопасное подключение плазмотрона через центральный адаптер
- **ПОДЖИГ ДУГИ**
Высокочастотный поджиг дуги
- **РЕЖИМЫ 2Т/4Т**

МАТЕРИАЛЫ РЕЗКИ

- Конструкционная сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий и его сплавы



MC-120 C

www.alloynn.com

Вы всегда можете получить полную информацию на официальном сайте.



MC-160 C

СУЩНОСТЬ ПРОЦЕССА

Процесс плазменной резки основан на использовании воздушно-плазменной дуги постоянного тока прямого действия (электрод-катод, разрезаемый металл-анод). Сущность процесса заключается в местном расплавлении и выдувании расплавленного металла с образованием полости реза при перемещении плазменного резака относительно разрезаемого металла.

Для возбуждения рабочей дуги (электрод - разрезаемый металл), с помощью осциллятора зажигается вспомогательная дуга между электродом и соплом - так называемая дежурная дуга, которая выдувается из сопла пусковым воздухом. При касании факела дежурной дуги металла возникает режущая дуга - рабочая, и включается повышенный расход воздуха; дежурная дуга при этом автоматически отключается.

Применение способа воздушно-плазменной резки, при котором в качестве плазмообразующего газа используется сжатый воздух, открывает широкие возможности при раскрое низкоуглеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов и их сплавов.



Панель управления

ПРЕИМУЩЕСТВА

Источники питания для воздушно-плазменной резки MC-120 C и MC-160 C относятся к оборудованию промышленного применения и предназначены для воздушно-плазменной резки изделий из стали, в том числе легированной, а также изделий из различных металлов и сплавов.

Высокую степень динамических характеристик источника питания обеспечивает наличие IGBT силового модуля и быстро-восстанавливаемого силового диода, используемых для трансформации и передачи энергии. Толщина реза для MC-120 C – от 1 до 30 мм, для MC-160 C – от 1 до 50 мм

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MC-120 C | MC-160 C |
|---|-----------------|-----------------|
| Напряжение питающей сети, В | ~3×380 ±15% | ~3×380 ±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 | 50 |
| Наибольший первичный ток, А | 37 | 44 |
| Напряжение холостого хода, не более, В | 400 | 400 |
| Рабочее напряжение, В | 100 | 100 |
| Диапазон регулировки тока резки, А | 20-120 | 20-160 |
| Давление воздуха, МПа (не менее/не более) | 0,4/0,7 | 0,4/0,7 |
| Диаметр отверстия сопла плазматрона, мм. | 1,1-1,7 | 1,1-1,7 |
| Толщина разрезаемого материала (сталь), мм. | 1,0-30,0 | 1,0-50,0 |
| Коэффициент мощности, не менее % | 93 | 93 |
| КПД, не менее % | 85 | 85 |
| Вид охлаждения | воздушное | воздушное |
| Габаритные размеры, мм | 710 x 340 x 570 | 710 x 340 x 570 |
| Масса без плазматрона, кг | 46 | 60 |



WeldTelecom – это новый аппаратно-программный комплекс, разработанный компанией ЭЛЛОЙ, предназначенный для мониторинга и управления современным сварочным производством.

Система полностью интегрируется в производство, выполняя функции хранения и систематизации информации о процессе изготовления изделий в сварочном производстве с целью формирования их паспортов, которые, в свою очередь, используются в системе управления качеством.

КОНТРОЛИРОВАТЬ ПРОИЗВОДСТВО ТЕПЕРЬ ПРОЩЕ

СУТЬ СИСТЕМЫ

WeldTelecom объединяет весь сварочный парк оборудования предприятия в одну сеть при помощи модуля передачи данных Wi-Fi.

ОСНОВНАЯ ФУНКЦИЯ

WeldTelecom обеспечивает выполнение технологических требований сварщиками в соответствии с технологической картой изделия, а также позволяет оценить качество сваренного шва посредством обработки данных о процессе сварки и сделать прогноз о наличии дефектов шва.



КУДА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ



Система устанавливается либо на сварочное оборудование ЭЛЛОЙ, либо на технику сторонних производителей.

СТРУКТУРА СИСТЕМЫ



ВИЗУАЛИЗАЦИЯ РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ



Графическое отображение сварочных постов на плане цеха или производственного участка с привязкой к их фактическому местоположению

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

ИДЕАЛЬНЫЙ ШОВ

| | | |
|--|---|--|
| TIG AC/DC |  | Лифт тиг Способ поджига дуги, основанный на плавном нарастании сварочного тока в момент поджига. Нарастание происходит при подъеме горелки |
| MIG/MAG TIG AC/DC MIG/MAG Sinergy/Pulse |  | Форсирование дуги Кратковременное повышение тока в момент переключения капель расплавленного металла дугового промежутка |
| TIG AC/DC |  | Горячий старт Облегчает возбуждение дуги за счет кратковременного (0,01...1 сек) увеличения тока по отношению к базовому на регулируемую оператором величину |
| MIG/MAG TIG AC/DC MIG/MAG Sinergy/Pulse |  | Регулировка заварки кратера Обеспечение необходимой формы сварного шва в его «хвостовой» части, отсутствие кратера, обеспечение плавного перехода от сварного шва к основному металлу в «конце» шва |
| MIG/MAG TIG AC/DC MIG/MAG Sinergy/Pulse |  | Мягкий старт Плавное (регулируемое) нарастание скорости подачи проволоки до момента касания проволокой свариваемого изделия |
| MIG/MAG TIG AC/DC MIG/MAG Sinergy/Pulse |  | 4-х роликовый механизм подачи Обеспечивает плавную (без рывков) подачу проволоки в процессе сварки |
| MIG/MAG Pulse TIG AC/DC |  | Импульсный режим Управление процессом расплавления одной капли электродного металла за счет инициирования одного импульса тока |
| MIG/MAG Adaptive |  | Сварка «Холодной дугой» Адаптивное уменьшение сварочного тока в момент короткого замыкания между каплей электродного материала и сварочной ванной. Кардинальное снижения тепловой энергии, вводимой в соединяемые кромок при сварке |
| MIG/MAG Adaptive |  | Сварка корня шва Максимальный контроль сварочной ванны и облегчение управления дугой. Сварка с высокой производительностью и минимальным разбрызгиванием в любом пространственном положении |
| MIG/MAG Adaptive |  | Высокоскоростная сварка вертикальных швов Повышение скорости и упрощение техники сварки в вертикальном положении. Увеличение производительности при сварке вертикальных швов с одновременным качественным формированием сварного шва |
| MIG/MAG Adaptive |  | Высокоскоростная сварка Увеличение степени проплавления и уменьшение деформации металла. Сварные швы с гарантированным проваром корня шва даже при сварке в «узкую разделку» |

НАДЕЖНОСТЬ

MIG/MAG TIG AC/DC
MIG/MAG Sinergy/Pulse Automat



Термозащита

Защита электрокомпонентов от перегрева в процессе сварки

MIG/MAG TIG AC/DC
MIG/MAG Sinergy/Pulse



Защита от перегрузок

Защита электрокомпонентов от перегрева в процессе сварки

MIG/MAG TIG AC/DC
MIG/MAG Sinergy/Pulse



Силиконовая защита плат

Защита электрокомпонентов от перегрева в процессе сварки

УДОБСТВО РАБОТЫ

TIG AC/DC



Баланс

Соотношение положительного и отрицательного значения сварочного тока относительно «0»

MIG/MAG TIG AC/DC
MIG/MAG Sinergy/Pulse



Выбор режимов работы сварочной горелки

Возможность оператору выбрать 2х-тактный или 4-х тактный режим работы сварочной горелки для снижения нагрузки на руку сварщика при продолжительной работе

TIG AC/DC



Возможность применения электрода с целлюлозным покрытием

Обеспечение необходимой формы сварного шва в его «хвостовой» части. Отсутствие кратера, обеспечение плавного перехода от сварного шва

MIG/MAG Sinergy/Pulse



Wi-Fi связь

Устройство беспроводной передачи информации для обратной связи между аппаратом и программным продуктом Weld Telecom

MIG/MAG Sinergy/Pulse



Weld Telecom®

Программный продукт для организации систем управления, сохранения и обработки информации современным сварочным производством в режиме реального времени

MIG/MAG Sinergy/Pulse TIG AC/DC



Режим синергетики

Управление параметрами сварки по заданной программе и упрощение процедуры настроек с оптимальными параметрами, в том числе вспомогательными

MIG/MAG Sinergy/Pulse



Дистанционное управление

Возможность дистанционного управления силой тока и выбора программ с горелки

НАМ ДОВЕРЯЮТ

КОСМОС И АВИАЦИЯ

- ФГУП «ГКНПЦ им. М.В. Хруничева»
- НАЗ «СОКОЛ»
- ПАО «Воронежское акционерное самолетостроительное Общество»

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ОТРАСЛЬ

- АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»
- ЗАО «ТрансмашХОЛДИНГ»
- АО «Метровагонмаш»
- ОАО «Демиховский машиностроительный завод»
- ОАО «Центросвармаш»

АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

- «Группа ГАЗ»
- ООО «УАЗ»
- АО «Автомобильный завод «УРАЛ»
- ОАО «Автокран»

СУДОСТРОЕНИЕ

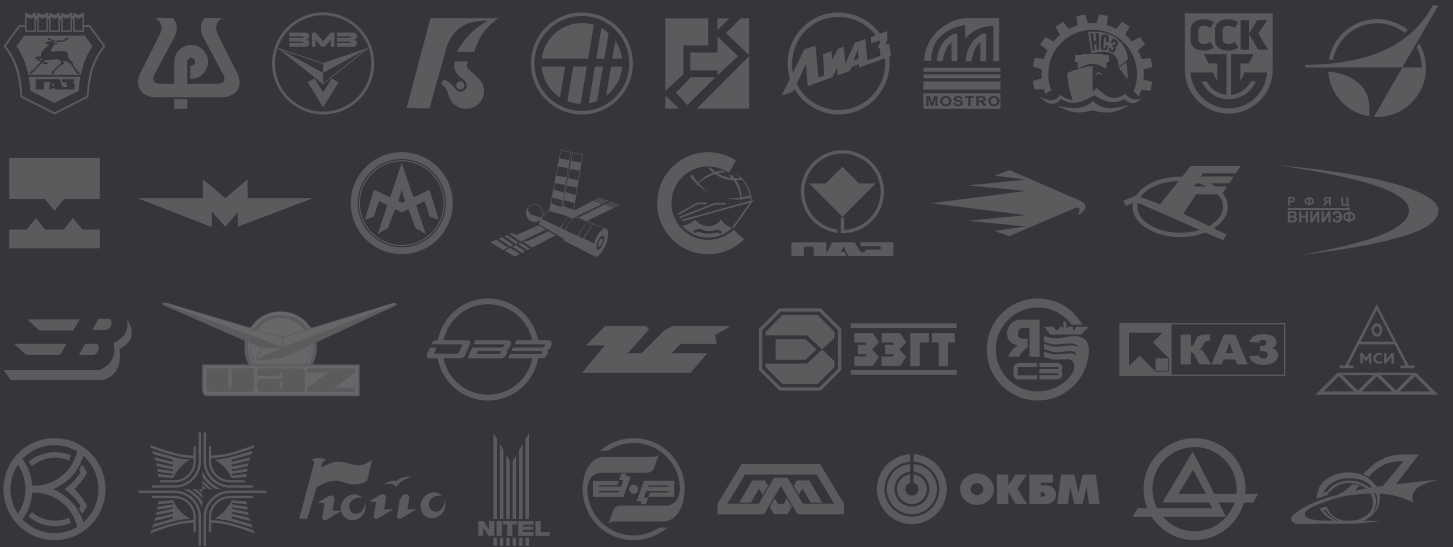
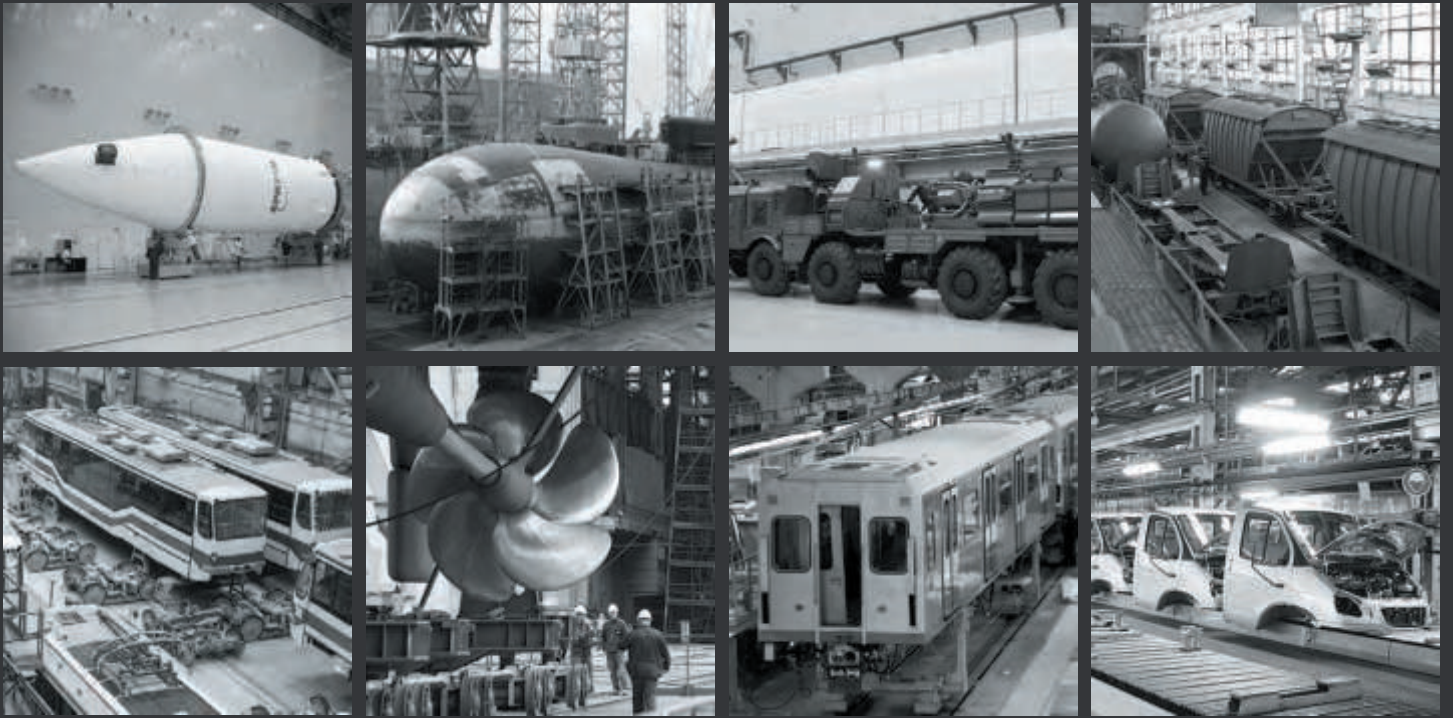
- АО «Адмиралтейские верфи»
- ООО «Судостроительный завод «Залив»
- ОАО «Завод «Красное Сормово»
- ОАО «ЦКБ по СПК им. Р.Е. Алексева»

МАШИНОСТРОЕНИЕ

- ОАО «Гомсельмаш»
- ООО «Челябинский тракторный завод»
- АО «Машиностроительная компания «Витязь»
- ЗАО «Заволжский завод гусеничных тягачей»

ОБОРОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

- АО «Концерн ВКО «Алмаз-Антей»
- ОАО «Завод им. В. А. Дегтярёва»
- ПАО «Курганмашзавод»



НАМ ДОВЕРЯЮТ



«Сотрудничество ОАО «Рузхиммаш» с ООО «Эллой», выпускающей инверторное сварочное оборудование, началось в 2010 году. После знакомства с руководством фирмы и ряда переговоров, совместно было принято решение о проведении опытно-промышленной эксплуатации аппаратов «Эллой» на заводе «Рузхиммаш».

Проводились испытания следующих аппаратов:

1. Установка для ручной дуговой сварки МС-400
2. Полуавтомат для сварки плавящимся электродом в среде защитных газов МС- 501 М1
3. Автомат для сварки под слоем флюса МС-1001 А1 и МС-1251 А1

Все аппараты зарекомендовали себя с положительной стороны. Особенно отмечены надежность аппаратов и простота в эксплуатации, не уступающие таким производителям сварочной техники, как Lincoln Electric, Kemppi, EWM и др. За все время испытаний нареканий со стороны операторов сварочного оборудования не поступало. Также было отмечено, что уровень производственных показателей полностью соответствовал заявленным техническим характеристикам аппаратов.

Учитывая конкурентную цену оборудования и показатели качества сварных соединений, полученные в результате его использования, было принято решение о закупке аппаратов марки «Эллой». На сегодняшний день на нашем предприятии эксплуатируется более 80 аппаратов МС-400, более 70 постов МС-501 М1 и более 15-ти постов для автоматической сварки под слоем флюса.

За 3 года работы оборудования, с серьезными неисправностями мы не сталкивались, а незначительные проблемы в работе оборудования оперативно решались специалистами Сервисного Центра «Эллой» непосредственно на территории завода ОАО «Рузхиммаш», что не всегда могут обеспечить компании, поставляющие зарубежное оборудование.

Хочется отметить работу инженеров компании «Эллой», по нашему техническому заданию ими был спроектирован трактор ТС-1001 Т для сварки в автоматическом режиме внутри железнодорожной цистерны. Данное оборудование также работает в жесточайших условиях и показывает великолепные качества получаемого сварного шва. К тому же оборудование марки МС имеет высокий КПД в части потребления электроэнергии.

Оборудование «Эллой» отлично вписывается в технологические процессы машиностроительного производства, не уступает по промышленным показателям сварочных процессов ведущим мировым брендам, является простым в эксплуатации и не требует серьезных денежных затрат в процессе тех. обслуживания.

Сварочные аппараты инверторного типа производства ООО «Эллой» можно смело рекомендовать предприятиям, на которых есть сварочное производство».

*Главный сварщик ОАО «Рузхиммаш»
Кармишин А.М.*

«По результатам эксплуатации в ОАО «ГАЗ» сварочных полуавтоматов МС-350 М1 производства «Эллой», используемых взамен трансформаторного оборудования, выявлено следующее:



1. Более легкое и стабильное зажигание дуги;
2. Наглядная цифровая индикация режимов сварки по току и напряжению;
3. Поддержание заданных режимов в процессе сварки за счет саморегулирования скорости подачи проволоки в зависимости от длины дугового промежутка;
4. Снижение разбрызгивания электродного материала в процессе сварки на 5-7%, что приводит к уменьшению расхода сварочной проволоки и снижению времени на выполнение операции по зачистке свариваемых деталей;
5. Снижение энергопотребления на 15-18%.

В процессе трехлетней эксплуатации в ОАО «ГАЗ» данное оборудование показало высокую надежность. Возникающие вопросы по обеспечению быстроизнашиваемыми частями горелок и запасными частями к оборудованию решаются своевременно и четко».

*Начальник технологического отдела сварки ОАО «ГАЗ»
Игошин А.Н.*

«В ОАО «Транспортное машиностроение» в г. Энгельсе, Саратовской области с 2011 года начата эксплуатация сварочного оборудования произведенного нижегородской компанией «Эллой».



Первое оборудование приобретенное ОАО «Трансмаш», были сварочные трактора МС-1000 Т с источником сварочного тока инверторного типа МС-1000 А в количестве 3 штук. Эксплуатация этого вида оборудования в течении уже трех лет, в жесточайших условиях работы в три смены, показала великолепные качества оборудования. Был только один выход из строя сварочного трактора по халатности сварщика (трактор был уронен с высоты 1,5 метра). Трехлетняя эксплуатация показала отличные качества и высокую производительность, великолепные качества сварного шва.

Через год благодаря инвестиционной программе были приобретены еще 33 инвертора типа МС-501 М1, оснащенные системой телекоммуникационного контроля за работой сварочного оборудования WeldTelecom – это оборудование производит революционный переворот в сварочном производстве. Новое оборудование эксплуатируется уже почти два года и за это время в основном производилась только продувка и подтяжка контактных соединений, оборудование работает надежно и экономично, претензий к качеству сварного шва нет.

Учитывая цену оборудования и показатели полученные в результате его использования, можно сказать, что оно хорошо вписывается в технологический процесс машиностроительного производства и его можно рекомендовать другим потребителям сварочного оборудования, как прекрасный образец сварочного оборудования производимого отечественными производителями, но находящийся на одной линейки с оборудованием признанных мировых производителей».

*Начальник участка подготовки
сварочного производства ОАО «Трансмаш»
Жильцов Л.П.*



alloynn.com

ООО «ЭЛЛОЙ»

Россия, 603068, Нижний Новгород,
Новые Пески, 1А

Тел.: +7 (831) 223-15-11

Факс.: +7 (831) 223-25-99

E-mail: alloynn@alloynn.com