



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 на каждом этапе 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 обеспечивали постоянное улучшение качества продукции, 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	12	MC-275 ME, MC-350 M1 MC-500 M1, MC-630 M1
MIG/MAG Sinergy	14	MC-501 MX
MIG/MAG Pulse	18	MC-275 ME Pulse MC-351 MX Pulse MC-501 MX Pulse
MIG/MAG Adaptive	22	MC-501 MX Adaptive
Механизмы подачи	30	МПЗ-21 МХ, МПЗ-21 МХ Pulse МПЗ-31 МХ, МПЗ-31 МХ Pulse МПЗ-31 МХ 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	48	MC-1001 A1, MC-1251 A1 TC-1001, TC-1001 T, TC-1001 Л
Дополнительное оборудование	50	



INVERTER
technology



Собственное ПРОИЗВОДСТВО

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

- + конструкторский отдел
- + отдел дизайна
- + отдел научных разработок
- + комплекс для высокоскоростной съемки и регистрации параметров процесса сварки
- + участок лазерной резки
- + участок металлообработки
- + участок порошковой покраски
- + линия сборки
- + участок монтажа печатных плат
- + участок сборки радиаторов, мотоциклов и изделий и жгутов
- + участок регулировки
- + отдел технического контроля
- + сварочная испытательная 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



INVERTER
technology



ЦИФРОВОЕ микропроцессорное управление

4

Высокопроизводительных
микропроцессоров серий
STM32F7, STM32F4
в каждом аппарате

218 МГц

Тактовая частота

2×10^{-5} сек

Время реализации цикла
управления сваркой

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 и нержавеющая сталь

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA

MIG
MAG

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питающей сети, В

Частота питающей сети, Гц

Потребляемый ток, А

Потребляемая мощность, кВт

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

Степень защиты



	MC-275 ME	MC-350 M1	MC-500 M1	MC-630 M1
	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%
	50-60	50-60	50-60	50-60
	26	30	50	57
	15	19	31	35
	65	80	95	105
	12-35	14-40	16.5-50	16.5-50
	MIG/MAG 30-275 MMA 20-275	MIG/MAG 50-350 MMA 20-350	MIG/MAG 50-500 MMA 20-500	MIG/MAG 50-630 MMA 20-630
	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 / 220	350 / 280	500 / 400	630 / 500
	0,92	0.91	0.92	0.91
	0.99	0.99	0.99	0.99
	560 x 285 x 700	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
	48	48	49	52
	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S

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 и нержавеющая сталь

РЕЖИМЫ СВАРКИ

ММА

MIG
MAG

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питающей сети, В

Частота питающей сети, Гц

Потребляемый ток, А

Потребляемая мощность, кВт

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

Степень защиты



MC-501 MX

~3x400 ±10%

50-60

50

29

90

14-50

MIG/MAG 18-500
MMA 20-500

1.0 / 1.2 / 1.6

500 / 400

0,89

0.99

585 x 340 x 790

49

IP23S



INVERTER
technology



НОВЫЙ MX Pulse

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

- + Современный дизайн
- + Высокопроизводительный 32-разрядный процессор
- + Инновационный цифровой алгоритм управления двигателем
- + Качественный швейцарский механизм протяжки проволоки, надежный европейский электропривод
- + Контроль потока защитного газа
- + Прозрачная прочная защитная крышка панели управления
- + Ударопрочный кожух размещения катушки сварочной проволоки

MIG/MAG Pulse

ИМПУЛЬСНЫЙ ПРОЦЕСС

Импульсный режим кардинально расширяет диапазон применения полуавтоматической сварки и обеспечивает ее высокую скорость. Разработан для решения задач по сварке конструкционных, нержавеющей 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 и нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы, сварка-пайка бронзовой проволокой

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA

MIG
MAG

PULSE

DOUBLE
PULSE

DC

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питающей сети, В

Частота питающей сети, Гц

Потребляемый ток, А

Потребляемая мощность, кВт

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

Степень защиты



	MC-275 ME Pulse	MC-351 MX Pulse	MC-501 MX Pulse
	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%
	50-60	50-60	50-60
	25	38	53
	13	22	31
	65	80	95
	14-30	10-47	10-50
	MIG/MAG 10-280 MMA 10-280	MIG/MAG 12-350, MMA 20-350, TIG 10-350, CAG 20-350	MIG/MAG 12-500, MMA 20-500, TIG 10-500, CAG 20-500
	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
	280 / 220	350 / 280	500 / 400
	0,92	0,95	0,87
	0.99	0,99	0.99
	560 x 285 x 700	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
	48	47	49
	IP23S	IP23S	IP23S



INVERTER
technology



НОВЫЙ MX Adaptive

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

- + Сварочный ток – 500А
- + Синергитический режим управления параметрами сварки
- + Режимы работы горелки – 2Т, 4Т, точечный, S2Т
- + Современный дизайн
- + Адаптивные способы сварки
- + Расширенная самодиагностика, возможность блокировки
- + Полное управление режимом сварки с подающего механизма
- + Контроль уровня входного напряжения, обнаружения отсутствия фаз, контроль выхода напряжений за пределы номинальных значений

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 и нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы, сварка-пайка бронзовой проволокой

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA

MIG
MAG

PULSE

DOUBLE
PULSE

X
СВАР

K
СВАР

ВВ
СВАР

ВС
СВАР

DC

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питающей сети, В

Частота питающей сети, Гц

Потребляемый ток, А

Потребляемая мощность, кВт

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

Степень защиты



MC-501 MX Adaptive

~3x400 ±10%

50-60

39

23

85

12-45

MIG/MAG 20-500 MMA 20-500 TIG 20-500

0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6

500 / 400

0,88

0,99

585 x 340 x 790

49

IP23S



Технологии MX Adaptive

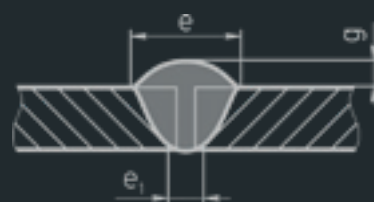
X
СВАР

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



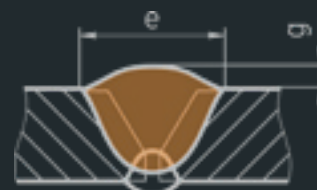
ВВ
 СВАР

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

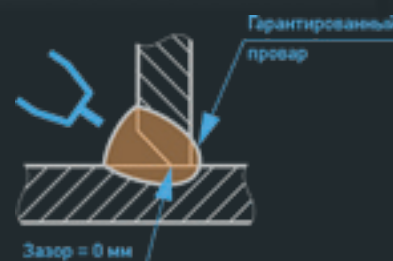

ВС
 СВАР

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ СВАРКА

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

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





INVERTER
technology



Обновленный МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

механизмов подачи проволоки





INVERTER
technology



Механизмы ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Компактный швейцарский 4-х роликовый механизм подачи сварочной проволоки (мотор-редуктор) с металлическими шестернями закрытого типа и таходатчиком для контроля управлением скоростью подачи сварочной проволоки. Конструкция механизма подачи позволяет быстро и легко менять ролики протяжки проволоки



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
- + Управление расходом газа
- + Плавный пуск газа в начале сварки
- + Дополнительная настройка отката проволоки
- + Возможность изготовления в компактных и легких корпусах из титана
- + Конструкция механизма подачи позволяет быстро и легко менять ролики протяжки проволоки

Поставляются для двух типоразмеров кассет сварочной проволоки:

- + Для кассет диаметром 200 мм (5 кг)
- + Для кассет диаметром 300 мм (20 кг)

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр кассеты сварочной проволоки, мм

Масса кассеты сварочной проволоки, не более, кг

Напряжение питающей сети, В

Потребляемая мощность не более, Вт

Диапазон регулировки сварочного напряжения, В

Диапазон регулировки сварочного тока, А

Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин

Диаметр сварочной проволоки, мм

Материал корпуса

Габаритные размеры, мм

Масса (без проволоки), не более, кг

Степень защиты



МПЗ-21 МХ	МПЗ-31 МХ	МПЗ-21 МХ Pulse	МПЗ-31 МХ Pulse	МПЗ-31 МХ Adaptive
200	300	200	200	300
5	20	5	5	20
24	24	24	24	24
80	80	80	80	80
14-50	14-50	10-50	10-50	12-45
18-500	18-500	12-500	12-500	20-500
1-22	1-22	1-22	1-22	1-22
0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
титан	титан / сталь	титан	титан / сталь	титан / сталь
295 x 240 x 560	415 x 265 x 645	295 x 240 x 560	415 x 265 x 645	400 x 210 x 620
9	11 / 15	9	11 / 15	12 / 16
IP23S	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S



INVERTER
technology



Контроль РАСХОДА ПРОВОЛОКИ

Расход сварочной проволоки в процессе сварки учитывается с высокой точностью при помощи таходатчика, встроенного в механизм подачи проволоки



INVERTER
technology



Сверхяркий цветной TFT-дисплей

Промышленный
цветной TFT-дисплей

Антибликовое покрытие

7''

размер экрана

800 x 480

пикселей

150°

угол обзора

750 кд/м²

яркость дисплея

-20... +70 °C

рабочие температуры

TIG DC

ШИРОКИЙ НАБОР ФУНКЦИЙ

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

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA

DC

DC
PULSE

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питающей сети, В

Частота питающей сети, Гц

Потребляемый ток, А

Потребляемая мощность, кВт

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

Степень защиты



	MC-400 TP	MC-275 TP
	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%
	50-60	50-60
	31	24
	19	15
	65	80
	10-50	14-30
	TIG 3-400 MMA 3-400	TIG 3-275 MMA 3-275
	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2
	500 / 400	280 / 220
	0,88	0,92
	0.99	0.99
	585 x 340 x 790	415 x 260 x 555
	51	17
	IP23S	IP23S



INVERTER
technology



НОВЫЙ T2

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

- + Сварочный ток – 315, 500А
- + Минимальный ток – 3А
- + Режимы работы горелки – 2Т, 4Т, точечный, 4УП
- + Импульсная сварка – 1000 Гц, сварка переменным током – 300 Гц
- + Современный дизайн
- + Высококонтрастный цветной TFT-дисплей 7” с повышенной яркостью и высоким разрешением экрана
- + Высокочастотный бесконтактный поджиг, поджиг касанием
- + Регулировка сварочного тока с горелки
- + Тонкая настройка режима сварки на циклограмме
- + Подключения к роботу (Ethernet/IP – стандартно, Modbus TCP, RS-485 и др.)
- + Удаленное управление при помощи системы WELDTelecom®
- + Контроль входных напряжений, обнаружения отсутствия фаз, контроль выхода напряжений за пределы номинальных значений
- + Возможность работы с устройством дистанционного управления: пульт или педаль

TIG AC/DC

НОВЫЙ УРОВЕНЬ СВАРКИ

Продвинутые цифровые источники для аргодуговой 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 и его сплавы

РЕЖИМЫ СВАРКИ

ММА

DC

AC

DC
PULSE

AC
PULSE

AC
DC

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питающей сети, В

Частота питающей сети, Гц

Потребляемый ток, А

Потребляемая мощность, кВт

Напряжение холостого хода, не более, В

Диапазон регулировки сварочного тока, А

Сварочный ток, А (ПВ 60% / 100%)

КПД

Коэффициент мощности

Панель управления

Габаритные размеры, мм

Масса, не более, кг

Степень защиты



	MC-315 T1	MC-500 T1	MC-630 T1	MC-315 T2	MC-500 T2
	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%
	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60
	24	44	55	27	45
	16	28	35	17	30
	70	85	70	70	85
	5-315	20-500	20-630	3-320	3-500
	315 / 250	500 / 400	630 / 500	320 / 250	500 / 400
	0,82	0,83	0,83	0,86	0,85
	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
	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
	52	76	95	52	76
	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S



INVERTER
technology



Удаленное УПРАВЛЕНИЕ

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

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





INVERTER
technology



Контроль РАСХОДА ГАЗА

- + Плавная подача газа в начале сварки
- + Контроль расхода газа, выставленного сварщиком с лицевой панели аппарата
- + Блокировка сварки при недостаточном протоке или отсутствии давления газа
- + Точное измерение общего расхода газа

до **35%** экономия затрат
на защитный газ



INVERTER
technology

Перерасход ГАЗА

Пример расчета:

Перерасход – 10 л/мин

Перерасход в час – 0,6 м³

Стоимость баллона 50 л
(11,8 м³) смеси – 1 611 руб.

Стоимость 1 м³ газа – 136,5 руб.

Перерасход за час – $0,6 \cdot 136,5 = 82$ руб.

Среднее время горения дуги – 80 час/мес.

Перерасход в месяц
на 1 аппарат – $82 \cdot 80 = 6 560$ руб.

Перерасход в месяц
на 100 аппаратов – 656 000 руб.

Перерасход в месяц
на 1000 аппаратов – 6 560 000 руб.





min

6560000

ON/AC

M+

M-

MRC

GT

OFF

7

8

9

÷



4

5

6

X

%

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	МС-1001 А1	МС-1251 А1
Напряжение питающей сети, В	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60
Потребляемый ток, не более, А	100	125
Потребляемая мощность, кВт	60	70
Напряжение холостого хода, не более, В	80	90
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	20-50	20-50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	MMA 50-1000 SAW 50-1000	MMA 50-1250 SAW 50-1250
Диаметр сварочной проволоки, мм	1.6-6.0	1.6-6.0
Сварочный ток, А (ПВ 100%)	1000	1250
КПД	0.87	0.9
Коэффициент мощности	0.99	0.99
Габаритные размеры, мм	1025 x 370 x 720	1025 x 370 x 720
Масса, не более, кг	104	106



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	В	В	В
Габаритные размеры, мм	1100 x 480 x 740	630 x 485 x 795	1100 x 480 x 740
Масса, не более, кг	52	42	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	~3x400 ±10%	~3x400 ±10%
Потребляемый ток, А	0.6	0.6
Потребляемая мощность, кВт	0.2	0.2
Габаритные размеры, мм	285 x 335 x 780	320 x 340 x 810
Масса, не более, кг	22	21

ПУЛЬТ ДУ

Пульт дистанционного управления сварочным током. Пульт оснащен: светодиодным индикатором работы, тумблером выключения сварки, регулятором сварочного тока, магнитным держателем, защитными дугами



ПЕДАЛЬ ДУ

Педаля позволяет управлять сварочным током в заданном диапазоне. Подключается к аппаратам MC-315 T2 AC/DC, MC-500 T2 AC/DC



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПУЛЬТ ДУ	ПЕДАЛЬ ДУ
Длина кабеля, м	до 50	8
Габаритные размеры, мм	150 x 65 x 75	250 x 100 x 50
Масса, не более, кг	0,4	2,5

ОБРАТНЫЕ КАБЕЛИ

Длина, м

3 5 10 15 20

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ КАБЕЛИ

Длина, м

5 10 15 20 25 30

ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ ТЕЛЕЖКА

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



ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТТ-6

Грузоподъемность, кг 150

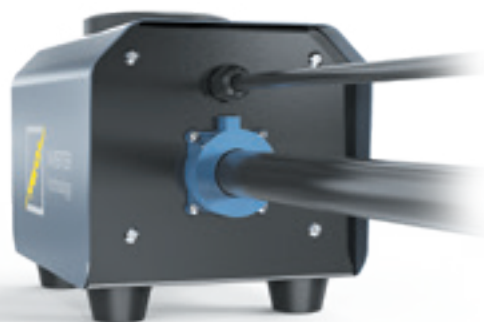
Габаритные размеры, мм 1170 x 520 x 1100

Масса, не более, кг 30

БЛОКИ МОНИТОРИНГА

Измерения сварочного тока

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



Расхода газа

Блок предназначен для точного измерения расхода газа в системе WeldTelecom

ХАРАКТЕРИСТИКИ	БМ 500	БМ 500
Напряжение питания переменного тока (50 Гц), В	180 – 450	–
Пределы регистрации тока, А	10 – 1000	–
Пределы регистрации напряжения, В	1 – 100	–
Дискретность фиксации времени горения дуги, сек.	1	–
Макс. диаметр измеряемого токового провода, мм	21	–
Диапазон расхода, л/мин	–	от 2 до 100
Габаритные размеры, мм	145 x 140 x 200	160 x 80 x 55
Масса, не более, кг	2	0,5



INVERTER
technology



НАДЕЖНОСТЬ В САМЫХ СУРОВЫХ УСЛОВИЯХ

В рамках Сертификации Продукции были проведены и получены протоколы испытаний:

- + Стойкость к механическим воздействиям
- + Стойкость к воздействию повышенной и пониженной температуры
- + Стойкость к проникновению твёрдых предметов
- + Стойкость к проникновению воды

В 2022 году комплект оборудования серии МХ в результате успешных испытаний в ООО «Газпром ВНИИСТ» был внесен в реестр сварочного оборудования ПАО «Газпром».

INVERTER
technology





INVERTER
technology

Система WELDTecom®

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

Предназначен для мониторинга и управления
современным сварочным производством.
Система устанавливается как на сварочное
оборудование серий «МХ», «МХ Pulse» и «Т2»,
так и на технику сторонних производителей.



За 3 года к системе
уже подключено:

47 ведущих
предприятий

700 аппаратов

23 аппарата
других
производителей





INVERTER
technology

Нам ДОВЕРЯЮТ

СУДОСТРОЕНИЕ

- + Адмиралтейские верфи
- + Судостроительный завод «Залив»
- + Завод «Красное Сормово»
- + Завод Нижегородский Теплоход
- + Окская судовой верфь
- + Череповецкий Судостроительный Завод
- + ЦКБ по СПК им. Р.Е. Алексева
- + 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 основных отраслей РФ:

- + Оборонной промышленности
- + Атомной промышленности
- + Нефтегазовой промышленности
- + Производства металлоконструкций

Свыше
500

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



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 Тi, 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 МХ Adaptive, которые показали себя как оборудование, необходимое для сварки конструкций из нержавеющей 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





INVERTER
technology



Трансмаш

«Благодаря инвестиционной программе «Трансмаш» приобрел 33 инвертора MC-501 M1, оснащенных системой телекоммуникационного контроля за работой сварочного оборудования WELDTecom. 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 MC-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 MC-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 ДИЛЕРЫ

СВАРИВАЕМ БУДУЩЕЕ

Москва

ул. Научный проезд, д. 8, стр. 7
+7 831 266 28 90
zakaz+701086@svarg-go.ru
svarg-go.ru

АСТРАВЕЛД

Астрахань

ул. Адмирала Нахимова,
д. 60, литер 25
+7 8512 298 291
alloy@astraweld.ru
astraweld.ru

ИЗОТЕРМ

Холмогоровка,

Калининградская обл.
ул. Рассветная, д. 27
+7 906 230 56 19
izoterm.se@mail.ru



СВАРКА-74

Челябинск

ул. Рылеева, д. 9
8 804 333 18 18
shop@svarka74.ru
svarka74.ru

ПРОМИНДУСТРИЯ

Благовещенск

ул. Центральная, 6в
8 800 201 77 79
op@idv28.ru
проминдустриядв.рф



INVERTER
technology



Россия, Нижний Новгород
603068, Новые Пески, 1А



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



alloynn@alloynn.com
alloynn.com