



INVERTER
technology

alloynn.com

МОЩЬ СВАРКИ, рожденная в России

Каталог сварочного
оборудования



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.

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	МПЗ-21 MXi, МПЗ-31 MXi МПЗ-21 MX, МПЗ-21 MX Pulse МПЗ-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 транспортная тележка блок мониторинга

Собственное ПРОИЗВОДСТВО

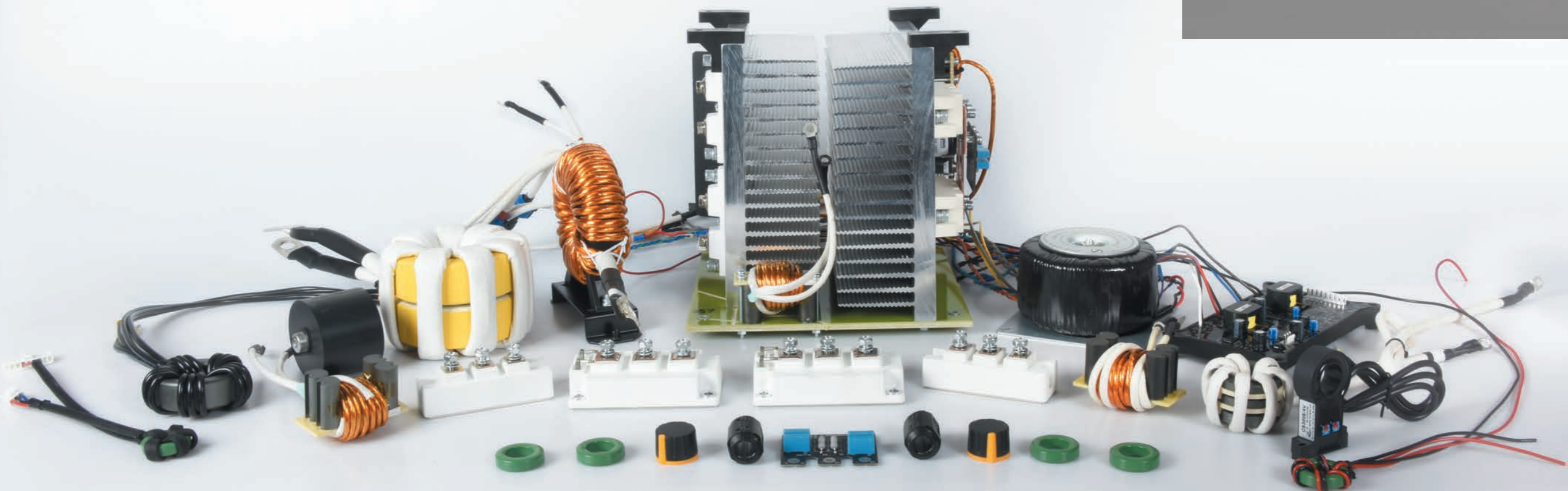
Для проектирования и создания современного сварочного оборудования компания ЭЛЛОЙ обладает всеми необходимыми производственными мощностями:

- + 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, моторных изделий и жгутов
- + участок регулировки
- + отдел технического контроля
- + сварочная лаборатория
- + сервисный центр

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



Силовой ИНВЕРТОР

>90 %

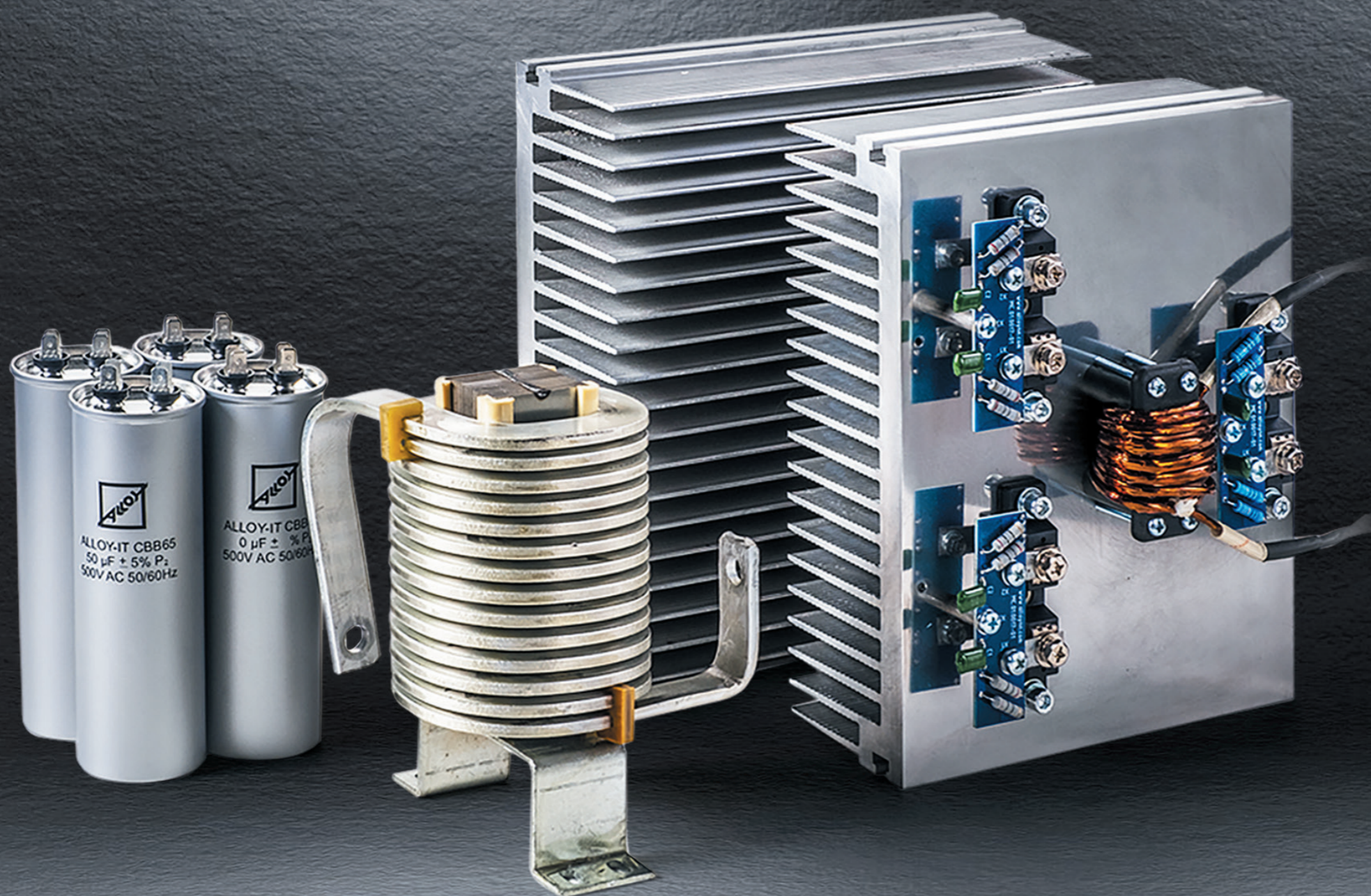
КПД силового инвертора, построенного на надежной мостовой схеме включения транзисторов

40 кгц

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

Max

Эффективные радиаторы с максимальным соотношением площади охлаждения и веса





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

alloynn.com

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 WELDTecom®, учет расхода материалов
- + Контроль качества входных напряжений, обнаружения отсутствия фаз, контроль выхода напряжений за пределы номинальных значений



INVERTER
technology

alloynn.com

Панель УПРАВЛЕНИЯ



7"

сверхяркий
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

alloynn.com

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

alloynn.com

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

alloynn.com

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

alloynn.com

Новый T2

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, S2Т, S4Т, 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

alloynn.com

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

ИНВЕРТЕР
technology
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	MC-275 ME	MC-350 M1	MC-500 M1	MC-630 M1
Напряжение питающей сети, В	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60	50-60	50-60
Потребляемый ток, А	10	14.4	25	37
Напряжение холостого хода, не более, В	70	85	75	91
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	13-30	14-40	16-50	16-50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	30-275	60-350	60-500	60-630
Исполнение	моноблок	раздельное	раздельное	раздельное
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	2-22	–	–	–
Диаметр сварочной проволоки, мм	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
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)	275 / 210	350 / 275	500 / 400	630 / 500
КПД	0.8	0.89	0.89	0.89
Коэффициент мощности	0.7-0.9	0.87	0.87	0.87
Габаритные размеры, мм	560 x 285 x 700	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
Масса, не более, кг	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	MC-351 MX	MC-501 MX
Напряжение питающей сети, В	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60
Потребляемый ток, А	21	37
Напряжение холостого хода, не более, В	90	90
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	14-40	14-50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	20-350	20-500
Диаметр сварочной проволоки, мм	1.0 / 1.2 / 1.6	1.0 / 1.2 / 1.6
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)	350 / 275	500 / 400
КПД	0.89	0.89
Коэффициент мощности	0.87	0.87
Габаритные размеры, мм	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
Масса, не более, кг	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, 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 сталь, нержавеющая сталь, алюминий и его сплавы

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA

MIG
MAG

PULSE

DOUBLE
PULSE

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MC-275 ME Pulse	MC-351 MX Pulse	MC-501 MX Pulse
Напряжение питающей сети, В	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60	50-60
Потребляемый ток, А	10	21	37
Напряжение холостого хода, не более, В	70	85	85
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	14-30	10-40	10-50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	10-280	20-350	20-500
Исполнение	моноблок	раздельное	раздельное
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	2.5-18	–	–
Диаметр сварочной проволоки, мм	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)	275 / 210	350 / 275	500 / 400
КПД	0.8	0.89	0.89
Коэффициент мощности	0.7-0.9	0.87	0.87
Габаритные размеры, мм	560 x 285 x 700	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
Масса, не более, кг	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



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MC-351 MXi	MC-501 MXi	MC-351 MX Adaptive	MC-501 MX Adaptive
Напряжение питающей сети, В	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60	50-60	50-60
Потребляемый ток, А	21	37	37	37
Напряжение холостого хода, не более, В	90	90	80	80
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	10-50	10-50	12-45	12-45
Диапазон регулировки сварочного тока, А	21-350	21-500	20-350	20-500
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	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
Сварочный ток, А (ПВ 60% / ПВ 100%)	350 / 275	500 / 390	350 / 275	500 / 400
КПД	0.89	0.89	0.89	0.89
Коэффициент мощности	0.87	0.87	0.87	0.87
Панель управления	TFT-дисплей	TFT-дисплей	индикаторы	индикаторы
Габаритные размеры, мм	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790	585 x 340 x 790
Масса, не более, кг	52	53	51	53



Технологии MX Adaptive

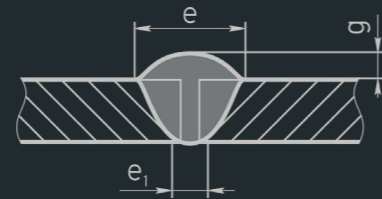


СВАРКА «ХОЛОДНОЙ ДУГОЙ»

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

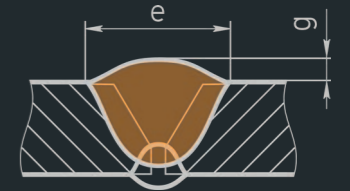


ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ СВАРКА ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШВОВ

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

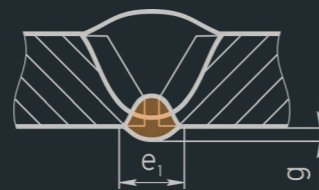


СВАРКА «КОРНЯ» ШВА

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



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	МПЗ-21 Mxi	МПЗ-31 Mxi	МПЗ-21 MX	МПЗ-21 MX Pulse	МПЗ-31 MX Adaptive
Диаметр кассеты сварочной проволоки, мм	200	300	200	200	300
Масса кассеты сварочной проволоки, не более, кг	5	20	5	5	20
Напряжение питающей сети, В	24	24	24	24	24
Потребляемый ток, А	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	10-50	10-50	14-50	14-50	12-45
Диапазон регулировки сварочного тока, А	21-500	21-500	20-500	20-500	20-500
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	2-22	2-22	2-22	2-22	2-22
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	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
Материал корпуса	алюминий / титан	алюминий	алюминий	алюминий	сталь
Панель управления	TFT / индикат.	TFT / индикат.	индикаторы	индикаторы	индикаторы
Габаритные размеры, мм	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
Масса (без проволоки), не более, кг	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	MC-275 TP	MC-400 TP
Напряжение питающей сети, В	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60
Потребляемый ток, А	14	26
Напряжение холостого хода, не более, В	60	60
Диапазон регулировки сварочного тока, А	3-275	3-400
Сварочный ток, А (ПВ 60% / 100%)	275 / 200	400 / 320
Ток импульса, А	3-275	3-400
Начальный (стартовый) ток, А	3-275	3-400
Диапазон регулирования частоты импульсов DC, Гц	0.2-1000	0.2-1000
Панель управления	TFT-дисплей	TFT-дисплей
Габаритные размеры, мм	415 x 260 x 555	585 x 340 x 790
Масса, не более, кг	16	54

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

РЕЖИМЫ СВАРКИ

MMA DC AC

DC PULSE AC PULSE AC DC



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MC-315 T1	MC-500 T1	MC-630 T1	MC-315 T2	MC-500 T2
Напряжение питающей сети, В	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%
Частота питающей сети, Гц	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60
Потребляемый ток, А	14.4	27.9	55	20	30
Напряжение холостого хода, не более, В	65-75	76	90	60	60
Диапазон регулировки сварочного тока, А	5-315	20-500	20-630	3-315	3-500
Сварочный ток, А (ПВ 60% / 100%)	315 / 250	500 / 400	630 / 560	315 / 250	500 / 400
Ток импульса, А	5-315	20-500	20-630	3-315	3-500
Начальный (стартовый) ток, А	10-315	20-500	20-630	3-315	3-500
Частота AC, Гц	20-200	10-100	10-100	30-300	30-300
Баланс переменного тока (AC), %	-50...+30	-50...+30	-50...+30	0...100	0...100
Диапазон регулирования частоты AC, Гц	20-200	20-100	20-100	30-300	30-300
Диапазон регулирования частоты импульсов DC, Гц	0.2-20	0.2-20	0.2-20	0.2-1000	0.2-1000
Панель управления	индикаторы	индикаторы	индикаторы	TFT-дисплей	TFT-дисплей
Габаритные размеры, мм	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
Масса, не более, кг	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	МС-1001 А1	МС-1251 А1
Напряжение питающей сети, В	~3x380 ±15%	~3x380 ±15%
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	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	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	0.37	0.37
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 Blicke®.

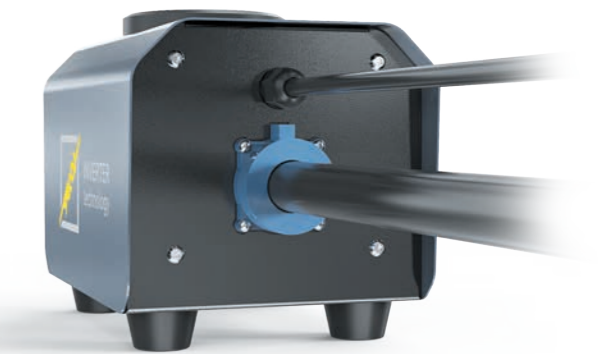
ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТТ-6
Грузоподъемность, кг	150
Габаритные размеры, мм	1100 x 520 x 1165
Масса, не более, кг	28



alloynn.com

БЛОК МОНИТОРИНГА

Предназначен для измерения параметров дуги сварочного аппарата и передачу этих параметров в систему мониторинга сварочного процесса WELDTecom® 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	10 – 1000
Пределы регистрации напряжения, В	1 – 100
Дискретность фиксации времени горения дуги, сек.	1
Стандарт беспроводной связи	Wi-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

Система WELDTecom®

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



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. 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

- + ГНПЦ 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»

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 выдает 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 стали 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 MC-501 M1, оснащенных системой телекоммуникационного контроля за работой сварочного оборудования WELDTelcom. 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.»

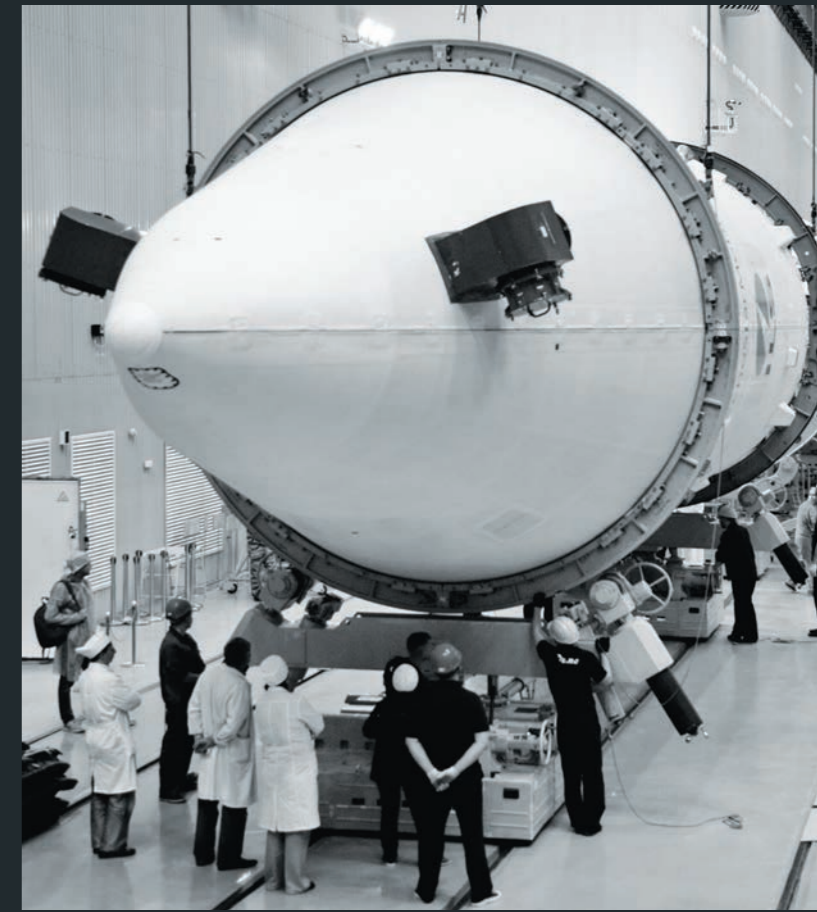
Жильцов Л.П., начальник участка подготовки сварочного производства

ГКНПЦ им. М.В. Хруничева

«Получив положительную оценку обновленных источников питания MC-500 T1, MC-315 T1 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



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

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.»

Баринев Н.С., главный сварщик

