



Федеральное государственное  
унитарное предприятие

**НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР  
АВТОМАТИКИ И ПРИБОРОСТРОЕНИЯ  
имени академика Н.А.ПИЛЮГИНА  
(ФГУП «НЦАП»)**

ОГРН 1027739552642, ИНН 7728171283  
117342, Москва, ул. Введенского, 1.  
Телефон (495) 535-39-16, факс (495) 334-83-80  
Телетайп Москва, 112635, 417814, ЗАПАД  
E-mail: [info@npcap.ru](mailto:info@npcap.ru)

13.11.2017 № 658/0538

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Коммерческому директору  
ООО «ПТК»  
Дронову А.А.

г. Санкт-Петербург, ул. Курчатова, 9  
Факс: 8 (812) -331-00-51

Направляю Вам отчет по эксплуатации сварочных источников для аргонодуговой сварки не плавящимся электродом.

В сентябре 2017 г. нашей организацией были получены сварочные источники для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном и переменном токе EVOTIG 350 P AC/DC. Оборудование поступило на участок ручной сварки, и эксплуатировалось в течение двух месяцев для сварки чёрных, легированных сталей; алюминия, алюминиевых сплавов; титановых сплавов. Сварка проводилась на постоянном и переменном токе. Использовался весь диапазон сварочных токов для сварки малых и больших толщин.

По итогам 2-х месяцев эксплуатации можно выделить следующие качества данного аппарата:

1. Источник установлен на тележку и имеет небольшие габариты.
2. Наглядная и интуитивно понятная панель управления со всеми необходимыми сварщику настройками – на русском языке. Все параметры отображаются на экране одновременно, что позволяет оперативно проводить настройку аппарата. Сразу видна полная циклограмма процесса, значения рабочей и дежурной дуги, стартовых и финишных токов.
3. Работа источника не нарушалась программными и аппаратными ошибками. Поджиг и горение дуги были стабильными и уверенными.
4. Большой диапазон регулировок позволил использовать источник для выполнения широкого ряда задач. Отдельно стоит

отметить настройку величины тока при поджиге дуги: широкий диапазон регулировки позволил сварить малые толщины алюминиевых сплавов (0,5-0,8 мм).

Во время первых испытаний были выявлены проблемы со сваркой малых толщин алюминиевых сплавов, что было обусловлено излишним импульсом при поджиге дуги. Данное замечание не осталось без внимания производителя источников и было исправлено в кратчайшие сроки, с привлечением целого ряда специалистов компании.

Каких-либо существенных недостатков в ходе эксплуатации аппаратов EVOTIG 350P AC/DC выявлено не было.

Источники удовлетворяют требованиям, предъявляемым к такому оборудованию, также обладают рядом достоинств. Результаты эксплуатации можно признать положительными и рекомендовать данный аппарат к приобретению.

Главный технолог ФГУП «НПЦАП»



Носов М.В.