



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТЫКОВЫХ СВАРОЧНЫХ
АППАРАТОВ ДЛЯ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ
ОТ 40 ДО 1600 ММ



Дорогие друзья!

Рады представить Вашему вниманию стыковые сварочные аппараты ATLANT™.

Перед запуском производственного процесса команда наших специалистов тщательно проанализировала потребности Российского рынка и пришла к выводу, что строительным компаниям необходим продукт европейского качества по доступным ценам.

Для решения данной задачи мы с 2015 г. искали заводы внутри страны и за ее пределами, для изготовления отдельных частей нашего оборудования.

После тщательной и кропотливой работы с проектировщиками, дизайнерами, специалистами по электродвигателям и другим приборам, к началу 2018 г. мы изготовили аппарат, который по своим техническим характеристикам оставит далеко позади конкурентов и порадует Вас приятной ценой.

Далее представлены иллюстрации стыковых сварочных аппаратов ATLANT с кратким описанием преимуществ и технических характеристик.



МЫ ПРЕДЛАГАЕМ:

- Бесплатную доставку по России до терминала транспортной компании города клиента
- Сервисное обслуживание стыковых и электромуфтовых аппаратов: ремонт, поверка (калибровка)
- Гарантию 3 года
- Систему обратного выкупа
- Помощь в продаже вашего оборудования марки ATLANT
- Обмен (trade-in)
- Аренда



ГИДРОБЛОК



СТАНИНА



ТОРЦЕВАТЕЛЬ,
УТЮГ

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТЫКОВЫХ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ

Стыковой сварочный аппарат – оборудование, которое используется для соединения полиэтиленовых труб при прокладке или ремонте трубопровода.

Процесс сварки подразумевает нагрев поверхности полиэтиленовой трубы, стыковку с фитингом или другой трубой. Специалисты утверждают, что этот способ сварки очень надежен, а места сварки являются более прочными, чем сама труба.

Мы рады предложить своим клиентам стыковые сварочные аппараты с механическим и гидравлическим приводами.

**КОМПАНИЯ «АТЛАНТ» ПРОИЗВОДИТ
ОБОРУДОВАНИЕ, КОТОРОЕ СПРАВИТСЯ
СО СВАРКОЙ ТРУБ ЛЮБОГО ДИАМЕТРА.**

СТЫКОВАЯ СВАРКА ИМЕЕТ СВОИ ПРЕИМУЩЕСТВА, такие как:

- низкая себестоимость проведения работ;
- минимальные временные затраты на подготовку и процедуру сварки;
- низкое потребление энергии;
- высокая производительность.

Стыковые сварочные аппараты способны сварить полиэтиленовые трубы диаметром до 1600 миллиметров.

СТАНИНА

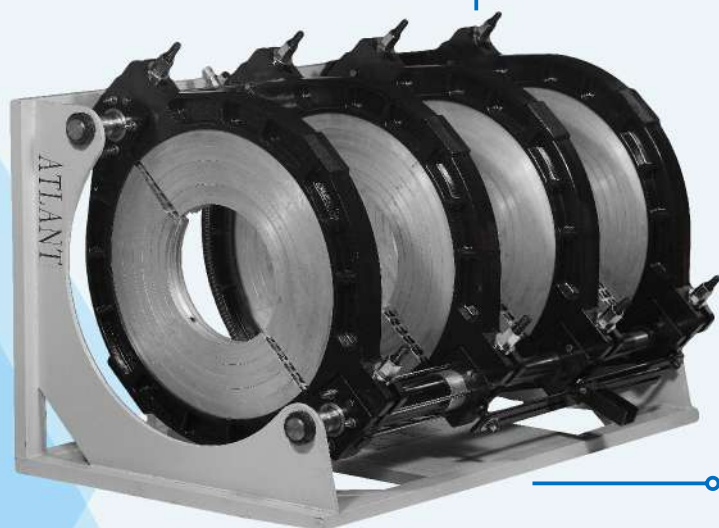


БРС (быстроразъемные соединения) закрытого типа - песок и грязь больше не попадут в гидросистему;

Болты крепления хомутов с широким шагом и высоким гребнем - предотвратят срыв трубы со станины;

Гидроцилиндры больше - обеспечивают легкий ход трубы по станине;

Фторопластовые кольца - предотвратят срез сальников при нагрузке на станину и утечку масла.



СТАНИНА

Качественное сырье металла, дополнительные ребра жесткости - для качественной центровки трубы;



ВКЛАДЫШИ

Полный комплект литых вкладышей - с возможностью установки меньшего диаметра

ГИДРОБЛОК

Гидроблок закрытого типа - обеспечивает защиту всех узлов гидроблока;

Гидроаккумулятор (поддерживает давление) - обеспечивает стабильное давление при сварке;

Терморегулятор вынесен на гидроблок (на утюге выходит из строя от перепада t);

Вольтметр (показывает напряжение в сети);

Таймер с сигнальной лампой (информирует сварщика о завершении определенного процесса сварки).



БЛОК ПРОТОКОЛИРОВАНИЯ

Отдельно подключаемый универсальный (для всей линейки аппаратов) блок протоколирования

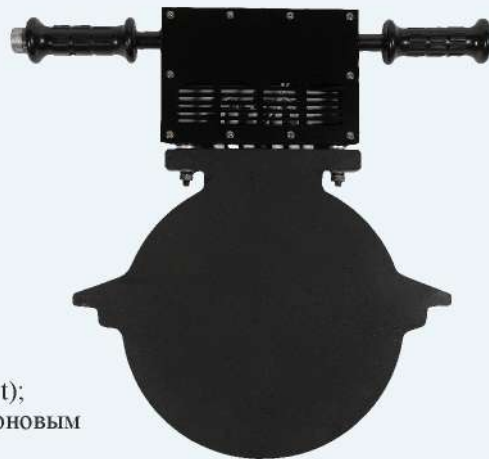


Все шланги, кабели, разъемы подверженные физическому воздействию, закрываются крышками



ТОРЦЕВАТЕЛЬ

Торцеватель с двухсторонними ножами.



УТЮГ

Терморегулятор вынесен на гидроблок (на утюге выходит из строя от перепада t);
Нагревательный элемент (утюг) с тефлоновым антипригарным покрытием;



РЕМОНТНЫЙ КОМПЛЕКТ*

Дополнительные двухсторонние ножи (2 ножа);
Прокладки (для всей гидросистемы);
Термопара (датчик температуры);
Болт крепления хомутов;
Инструменты;
Щуп.

* комплектация ЗИП у гидравлических и механических аппаратов отличается

КРАН БАЛКА АТЛАНТ

Подъемный механизм для торцевателя и нагревательного элемента стыкового сварочного аппарата. Сам механизм в действие приводится благодаря приводу, регулируемому пультом управления. Осуществить процесс торцовки и сваривания труб больших диаметров сможет один сварщик не привлекая крупногабаритную технику.



БЛОК ПРОТОКОЛИРОВАНИЯ АТЛАНТ*

Регистратор предназначен для записи параметров сварки полиэтиленовых труб с регистрацией времени сварки, имени оператора и контроля температуры и давления с записью в файл.

Питание Регистратора осуществляется от сети 220в.

*Универсальный блок протоколирования для стыковых сварочных аппаратов. Адаптируем к любым маркам аппаратов.

ФОТО	ДИАМЕТР СВАРКИ	СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ АТЛАНТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ATLANT 160Z			
	40- 160 мм	Аппарат с двумя хомутами и механическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с механическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ инструментальный ящик; ■ алюминиевые вкладыши: d40,50, 63, 75, 90, 110, 125, 140 мм и ЗИП.	Источник питания 220V±10 % Общая мощность 1,75 kW В т.ч. нагреватель 1,0 kW торцеватель 0,75 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Генератор к аппарату не менее 2,1 кВт
ATLANT 160			
	40 - 160 мм	Аппарат с механическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с механическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ инструментальный ящик; ■ алюминиевые вкладыши: d40,50, 63, 75, 90, 110, 125, 140 мм и ЗИП.	Источник питания 220V±10 % Общая мощность 1,75 kW В т.ч. нагреватель 1,0 kW торцеватель 0,75 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Генератор к аппарату не менее 2,1 кВт
ATLANT 160G			
	40 - 160 мм	Аппарат с гидравлическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d40,50, 63, 75, 90, 110, 125, 140 мм и ЗИП.	Источник питания 220V±10 % Общая мощность 2,45 kW В т.ч. нагреватель 1,0 kW торцеватель 0,75 kW гидроблок 0,7 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 3,0 кВт
ATLANT 250			
	75- 250 мм	Аппарат ATLANT A 250 с механическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 75 до 250 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с механическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ инструментальный ящик; ■ алюминиевые вкладыши: d 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 мм и ЗИП.	Источник питания 220V±10 % Общая мощность 2,8 kW В т.ч.нагреватель 1,7 kW торцеватель 1,1 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 3,4 кВт

ФОТО	ДИАМЕТР СВАРКИ	СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ АТЛАНТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ATLANT 250 G			
	75 - 250 мм	Аппарат с гидравлическим приводом для стыковой сварки труб 75-250 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 мм и ЗИП.	Источник питания 220V±10 % Общая мощность 3,5 kW В т.ч. нагреватель 1,7 kW торцеватель 1,1 kW гидроблок 0,7 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 4,2 кВт
ATLANT 315			
	75- 315 мм	Аппарат с гидравлическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 75 до 315 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d 75, 90, 100, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм и ЗИП.	Источник питания 220V±10 % Общая мощность 4,8 kW В т.ч. нагреватель 3,0 kW торцеватель 1.1 kW гидроблок 0,7 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 5,8 кВт
ATLANT 500			
	180 - 500 мм	Для стыковой сварки труб 180-500 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d180, 200, 225, 250, 280, 315, 355, 400, 450 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 9,5 kW В т.ч. нагреватель 6,5 kW торцеватель 1,5 kW гидроблок 1,5kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 11,5 кВт
ATLANT 630			
	315 - 630 мм	Для стыковой сварки труб 315-630 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 12,0 kW В т.ч. нагреватель 9,0 kW торцеватель 1,5 kW гидроблок 1,5 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 14,5 кВт

ФОТО	ДИАМЕТР СВАРКИ	СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ АТЛАНТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ATLANT 800			
	450- 800 мм	Для стыковой сварки труб 450-800 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d450,500, 560, 630, 710 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 17,0 kW В т.ч. нагреватель 13,0 kW торцеватель 2,5 kW гидроблок 1,5 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 21,0 кВт
ATLANT 1000			
	630 - 1000 мм	Для стыковой сварки труб 630-1000 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d630,710,800, 900, мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 21,5 kW В т.ч. нагреватель 16,5 kW торцеватель 3,0 kW гидроблок 2,0 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 26 кВт
ATLANT 1200			
	710 - 1200 мм	Для стыковой сварки труб 710-1200 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d710,800, 900, 1000 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 35 kW В т.ч. нагреватель 16,5 kW торцеватель 3,0 kW гидроблок 2,0 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 42,0 кВт
ATLANT 1600			
	1200- 1600 мм	Для стыковой сварки труб 1200-1600 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ алюминиевые вкладыши: d1200, 1400мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 51,0 kW В т.ч. нагреватель 43,0 kW торцеватель 5,0 kW гидроблок 3,0 kW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 62,0 кВт

ФОТО	ОПИСАНИЕ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
КРАН БАЛКА ATLANT		
	Подъемный механизм для торцевателя и нагревательного элемента стыкового сварочного аппарата. Сам механизм в действие приводится благодаря приводу, регулируемому пультом управления. Осуществить процесс торцовки и сваривания труб больших диаметров сможет один сварщик не привлекая крупногабаритную технику. В КОМПЛЕКТЕ: ■ балка; ■ электроталь; ■ болты для крепления к станине аппарата; ■ инструкция.	Источник питания: 200V+-10 Грузоподъемность: в зависимости от модели аппарата Atlant
ФЛАНЦЕВЫЙ АДАПТЕР		
	Зажим для стыковых аппаратов, предназначенный для сварки коротких втулок	
БЛОК ПРОТОКОЛИРОВАНИЯ ATLANT		
	Универсальный блок протоколирования. Для аппаратов от 160 до 1600 мм диаметра сварки. Предназначен для записи параметров сварки полиэтиленовых труб с регистрацией времени сварки, имени оператора, контроля температуры и давления с записью в файл.	Напряжение питания: 220 V Объем памяти: флешка Язык: русский, английский (по заказу) Перенос данных: USB флешка Объем памяти: флешка, жесткий диск Потребляемая мощность: не более 10 Вт Диапазон рабочих температур: -50 °C Датчик температуры: Pt100 Интерфейс для сохранения на внешнем носителе: USB Вес: 5кг Размеры: 330x230x120 мм Исполнение Ip55



**СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ
АППАРАТЫ ATLANT
НА ОБЪЕКТАХ РОССИИ
ОТ КАЛИНИНГРАДА
ДО ВЛАДИВОСТОКА**





7 (843) 204-11-88(98)



atlant-tat@mail.ru



www.atlant-tat.ru