



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

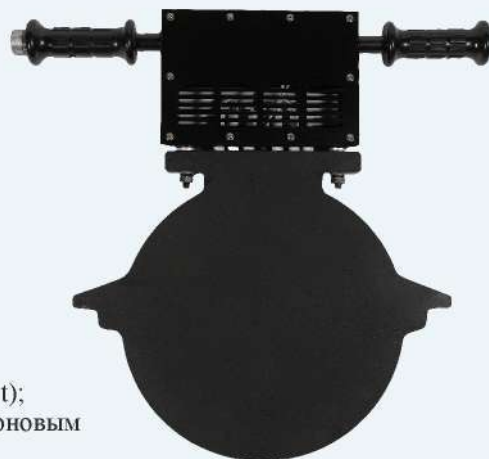


Все шланги, кабели, разъемы подверженные физическому воздействию, закрываются крышками



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.


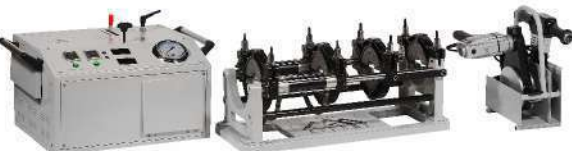

ФОТО	ДИАМЕТР СВАРКИ	СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ АТЛАНТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ATLANT 160Z			
	40- 160 мм	<p>Аппарат с двумя хомутами и механическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ позиционер с механическим приводом; ■ 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. 	<p>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</p>
ATLANT 160			
	40 - 160 мм	<p>Аппарат с механическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>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</p>
ATLANT 160G			
	40 - 160 мм	<p>Аппарат с гидравлическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>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</p>
ATLANT 250			
	75- 250 мм	<p>Аппарат ATLANT A 250 с механическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 75 до 250 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>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</p>





ФОТО	ДИАМЕТР СВАРКИ	СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ АТЛАНТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ATLANT 250 G			
	75 - 250 мм	<p>Аппарат с гидравлическим приводом для стыковой сварки труб 75-250 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>Источник питания 220V±10 %</p> <p>Общая мощность 3,5 kW</p> <p>В т.ч. нагреватель 1,7 kW</p> <p>торцеватель 1,1 kW</p> <p>гидроблок 0,7 kW</p> <p>Макс. «t» нагревателя 270 °C</p> <p>Масло гидравлич. мин. (46)</p> <p>Генератор к аппарату не менее 4,2 кВт</p>
ATLANT 315			
	75- 315 мм	<p>Аппарат с гидравлическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 75 до 315 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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, 280мм и ЗИП. 	<p>Источник питания 220V±10 %</p> <p>Общая мощность 4,8 kW</p> <p>В т.ч. нагреватель 3,0 kW</p> <p>торцеватель 1.1 kW</p> <p>гидроблок 0,7 kW</p> <p>Макс. «t» нагревателя 270 °C</p> <p>Масло гидравлич. мин. (46)</p> <p>Генератор к аппарату не менее 5,8 кВт</p>
ATLANT 500			
	180 - 500 мм	<p>Для стыковой сварки труб 180-500 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>Источник питания 380V±10</p> <p>Общая мощность 9,5 kW</p> <p>В т.ч. нагреватель 6,5 kW</p> <p>торцеватель 1,5 kW</p> <p>гидроблок 1,5kW</p> <p>Макс. «t» нагревателя 270 °C</p> <p>Масло гидравлич. мин. (46)</p> <p>Генератор к аппарату не менее 11,5 кВт</p>
ATLANT 630			
	315 - 630 мм	<p>Для стыковой сварки труб 315-630 мм.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>Источник питания 380V±10</p> <p>Общая мощность 12,0 kW</p> <p>В т.ч. нагреватель 9,0 kW</p> <p>торцеватель 1,5 kW</p> <p>гидроблок 1,5 kW</p> <p>Макс. «t» нагревателя 270 °C</p> <p>Масло гидравлич. мин. (46)</p> <p>Генератор к аппарату не менее 14,5 кВт</p>





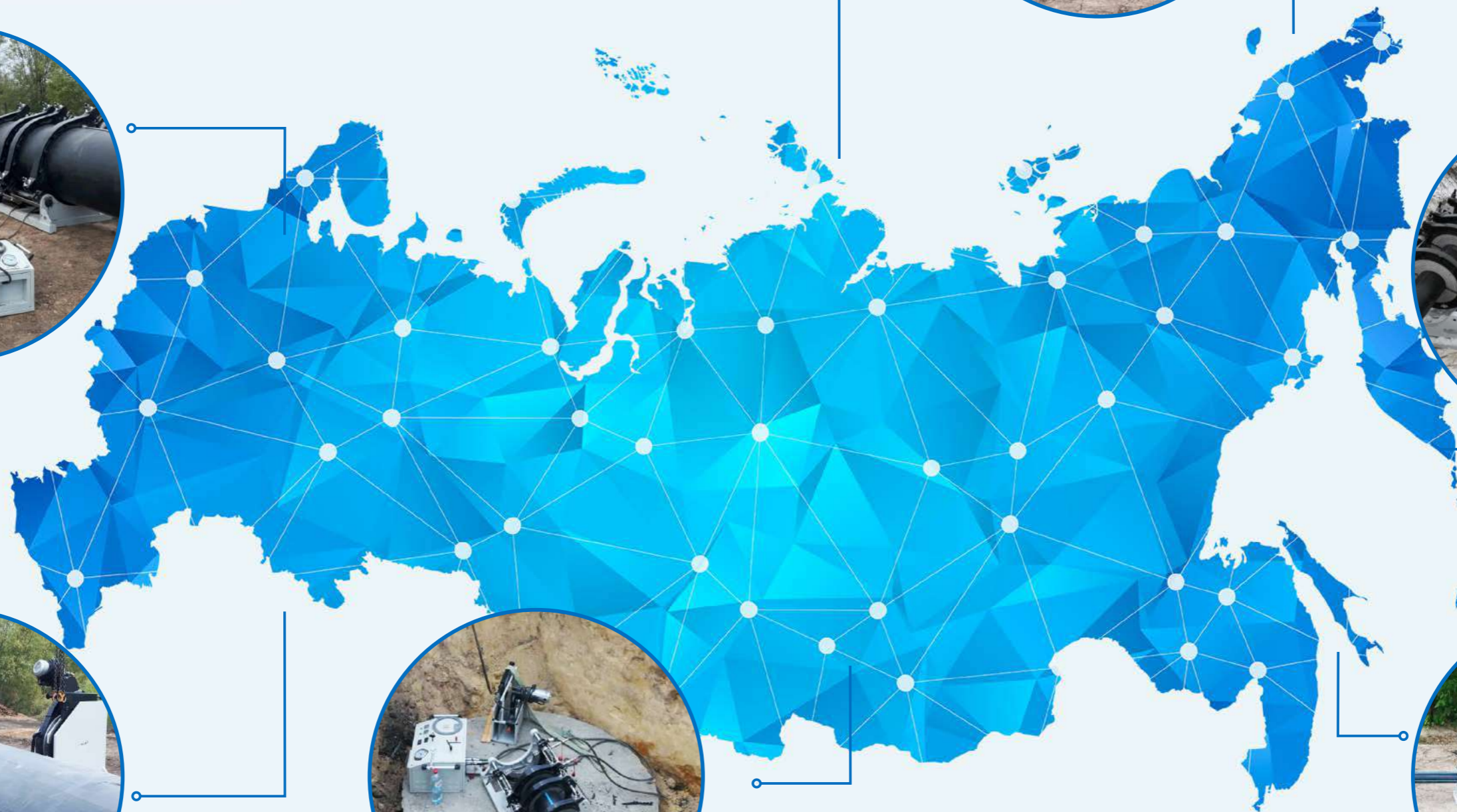
ФОТО	ДИАМЕТР СВАРКИ	СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ АТЛАНТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ATLANT 800			
	450- 800 мм	<p>Для стыковой сварки труб 450-800 мм. В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ 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. 	<p>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. «b» нагревателя 270 °C Масло гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 21,0 кВт</p>
ATLANT 1000			
	630 - 1000 мм	<p>Для стыковой сварки труб 630-1000 мм. В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>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. «b» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 26 кВт</p>
ATLANT 1200			
	710 - 1200 мм	<p>Для стыковой сварки труб 710-1200 мм. В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>Источник питания 380V±10 Общая мощность 35 kW В т.ч. нагреватель 16,5 kW торцеватель 3,0 kW гидроблок 2,0 kW Макс. «b» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 42,0 кВт</p>
ATLANT 1600			
	1200- 1600 мм	<p>Для стыковой сварки труб 1200-1600 мм. В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	<p>Источник питания 380V±10 Общая мощность 51,0 kW В т.ч. нагреватель 43,0 kW торцеватель 5,0 kW идроблок 3,0 kW Макс. «b» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46) Генератор к аппарату не менее 62,0 кВт</p>

ФОТО	ОПИСАНИЕ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
КРАН БАЛКА ATLANT		
	<p>Подъемный механизм для торцевателя и нагревательного элемента стыкового сварочного аппарата.</p> <p>Сам механизм в действие приводится благодаря приводу, регулируемому пультом управления.</p> <p>Осуществить процесс торцовки и сваривания труб больших диаметров сможет один сварщик не привлекая крупногабаритную технику.</p> <p>В КОМПЛЕКТЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ балка; ■ электроталь; ■ болты для крепления к станине аппарата; ■ инструкция. 	<p>Источник питания: 200V+10</p> <p>Грузоподъемность: в зависимости от модели аппарата Atlant</p>
ФЛАНЦЕВЫЙ АДАПТЕР		
	<p>Зажим для стыковых аппаратов, предназначенный для сварки коротких втулок</p>	
БЛОК ПРОТОКОЛИРОВАНИЯ ATLANT		
	<p>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.</p>	<p>Напряжение питания: 220 V</p> <p>Объем памяти: флешка</p> <p>Язык: русский, английский (по заказу)</p> <p>Перенос данных: USB флешка</p> <p>Объем памяти: флешка, жесткий диск</p> <p>Потребляемая мощность: не более 10 Вт</p> <p>Диапазон рабочих температур: -50 °C</p> <p>Датчик температуры: Pt100</p> <p>Интерфейс для сохранения на внешнем носителе: USB</p> <p>Вес: 5кг</p> <p>Размеры: 330x230x120 мм</p> <p>Исполнение Ip55</p>



**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