Drehmomentsschrauber mit Kupplung

Unsere Schrauber wurden entworfen und konstruiert, um bestmögliche Leistungen bezüglich Präzision, Ergonomie, Geräuscharmut, Zuverlässigkeit und Sicherheit zu garantieren.
Die Verwendung des Gelenkarms erlaubt es, die perfekte Ausrichtung aufrechtzuerhalten, sowie das Werkzeuggewicht zu neutralisieren, und somit die Arbeit des Benutzers zu erleichtern und zu beschleunigen.

Modell	Leerlaufgeschwindigkeit (U./min)	Schraubenspannung (Metall)	Drehmoment (Nm)	Luftverbrauch (Nl/min)	Leistung (Watt)	dB (A)
AV20 AT	2200	M4 - M5	1,8-3,5	430	220	82
AV30 AT	750	M5 - M6	2-7,6	430	220	82
AV50 AT	420	M6 - M8	2-7,6	430	220	82
AV70 AT	310	M6 - M8	4,8-14,6	430	220	82
AV350 AT	350	M6 - M10	9-27	600	320	84
AV250 AT	230	M8 - M10	13-35	600	320	84

Schraubsysteme

Die AUTOVIT-Schrauber bieten einfache und kontinuierliche Zuführung der zu verschraubenden Schrauben. Sie vereinfachen die Arbeit des Benutzers, da es nicht nötig ist, die Schraube in die Hand zu nehmen und sie auf dem Schrauber oder dem Werkstück zu positionieren.
Die Verwendung des Gelenkarms erlaubt es, die perfekte Ausrichtung aufrechtzuerhalten, sowie das Werkzeuggewicht zu neutralisieren, und somit die Arbeit des Benutzers zu erleichtern und zu beschleunigen.
Mithilfe eines Ausrichtungssystem mittels Vibration und einer Ladevorrichtung, die das Laden von genau einer Schraube pro Gerätetakt ermöglicht, stellt das Zuführungsgerät dem Schrauber die Schraube bereit. Ein Luftdruckimpuls transportiert die Schraube zum Schrauberkopf. Dank eines eigens dafür vorgesehenen Sensors auf der Zuführungsschiene, wird die Vibration automatisch unterbrochen wenn die Führungsschienen am Eingang zur Ladevorrichtung aufgefüllt sind. Dies führt zu einer Verringerung des Energieverbrauchs, geringerer Abnutzung und weniger Lärmbelästigung. Der Betrieb setzt wieder ein, sobald der Sensor das Nichtvorhandensein von Schrauben in der Führungsschiene feststellt.

Modell	Leerlaufgeschwindigkeit (U./min)	Drehmoment (Nm)	Hub	Schraubenmaße			Kopfansatz
				ø Kopf	ø Fuss	Länge	
AUTOVIT 44EL	1000	2	47	4-10	2,5-5	<27	M14x1 - M18x1,5
AUTOVIT 66-EL	600	3,5	47	4-10	2,5-5	<27	M14x1 - M18x1,5
AUTOVIT 2FL-EL	1000	3,6	57	4-10	2,5-5	<45	M14x1 - M18x1,5
AUTOVIT 4FL-EL	400	11,5	57	4-10	2,5-5	<45	M14x1 - M18x1,5
AUTOVIT 2GC-EL	2300	3,5	40	5-10	4-5	<25	M18x1,5
AUTOVIT 2GL-EL	2300	3,5	56	4-10	2,5-5	<45	M14x1 - M18x1,5
AUTOVIT 3GL-EL	950	6,3	56	4-10	2,5-5	<45	M14x1 - M18x1,5

Zubehör

Werkzeugträger für schnelles Auswechseln

Werkzeugträger für Gewindeformeinheiten von M3 bis M30 mit oder ohne Kupplung, Kompasse, Gewindeschneideeisenbuchsen, Positionierungsmagnet.

Mobiler Geräteträger für Gewindeformeinheiten

Mobiler Geräteträger komplett mit Auflagefläche und Buchsenhalter

Abmessungen: 850x750x870h
Gewicht: 65Kg

Bohr- und Frässpindel

Um die fortwährende Verbesserung seiner Produkte bemüht, behält sich Volumec vor, unangekündigt Veränderungen und Verbesserungen vorzunehmen.

A.T.S. dal 1983

A.T.S. S.r.l.
Via del Mangano N° 4/A
40023 Castel Guelfo (Bologna)
Tel: +39 0542 670427
Fax: +39 0542 670437
Email: info@atslamberti.com
www.atslamberti.com

VOLUMEC
mechanical innovations
MADE IN ITALY PRODUCT

Gewindeformeinheiten mit Gelenkarm

Mehrfach richtbarer Kopf

Mehrfach richtbarer Kopf serienmäßig in allen Geräten, der das Schneiden von Gewinden aus jedweder Position erlaubt.

Zweistufige Geschwindigkeitseinstell

Zweistufensystem zur Geschwindigkeits und Drehmomentseinstellung, gemäß den jeweiligen Gewindeformanforderungen (VTS).

2speed

Gelenkarm

serie VT / VTS

- Ausgewuchtetes Dreiarm-Gelenksystem, vollständig aus Spezialaluminium, das eine schnelle und präzise Ausrichtung über den Bohrlöchern garantiert.
- Mehrfach richtbarer Kopf serienmäßig in allen Geräten, der das Schneiden von Gewinden aus jedweder Position erlaubt.
- Positionierungsmagnet für eine schnelle Ausrichtung der Spindel.
- Ausgewogenheit und Flüssigkeit der Bewegungen durch einstellbare Gasfedern und auf Kugellagern montierte Gelenke.
- Pneumatischer Motor der keine zusätzlichen Geschwindigkeitsmodule benötigt.
- Möglichkeit sowohl blinde, als auch durchgängige Gewindelöcher zu schneiden, durch einstellbare Kupplungen.
- Filtergruppe mit Druckeinstellung und Öler.

VOLUMEC
mechanical innovations

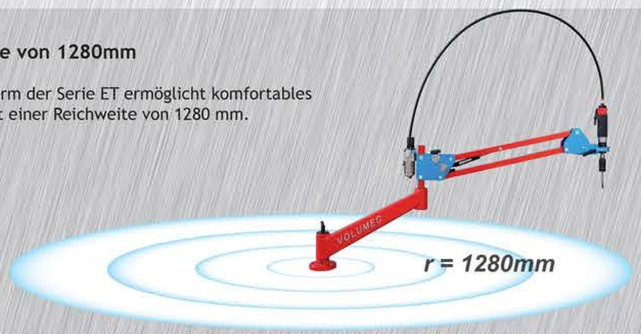
www.volumec.it

serie ET

- Ausgewuchtetes Doppelarm-Gelenksystem, geeignet für Gewinde und Bohrlöcher kleinem und großem Umfangs.
- Mehrpositionskopf serienmäßig in allen Geräten, was Gewindeschneiden aus Winkeln, die nicht der Senkrechten entsprechen, erlaubt.
- Positionierungsmagnet für eine schnelle Ausrichtung der Spindel.
- Ausgewogenheit und Flüssigkeit der Bewegungen durch einstellbare Gasfedern und auf Kugellagern montierte Gelenke.
- Pneumatischer Motor der keine zusätzlichen Geschwindigkeitsmodule benötigt.
- Möglichkeit sowohl blinde, als auch durchgängige Gewindelöcher zu schneiden, durch einstellbare Kupplungen.
- Filtergruppe mit Druckeinstellung und Öler.

Reichweite von 1280mm

Der Gelenkarm der Serie ET ermöglicht komfortables Arbeiten mit einer Reichweite von 1280 mm.



Reichweite von 1900mm

Der Dreifachgelenkarm der Serie VT/VTS ermöglicht komfortables Arbeiten mit einer Reichweite von 1900mm.

Produktspezifikationen: Gewindeformeinheiten Serie VT / VTS

Modell	Gewindetypeignung Stahl		Drehmoment bei 6 bar	Leerlaufgeschwindigkeit	Gewicht	Spindle
	Metrisches	Inches	(Nm)	(U./min)	(Kg)	
VT 512	M3-M12	1/8" - 1/2"	28	600	19	GR2
VT 516	M3-M16	1/8" - 5/8"	38	450	19	GR2
VT 600	M5-M30	5/32" - 1 1/8"	180	100	20	GR2
VTS 1000	M3-M30	1" - 1 1/8"	45/180	350/100	20	GR2

Produktspezifikationen: Gewindeformeinheiten Serie ET

Modell	Gewindetypeignung Stahl		Drehmoment bei 6 bar	Leerlaufgeschwindigkeit	Gewicht	Spindle
	Metrisches	Inches	(Nm)	(U./min)	(Kg)	
ET220	M3-M12	1/8" - 1/2"	24	310	15	GR1
ET300	M3-M8	1/8" - 3/8"	16	650	15	GR1
ET350	M3-M12	1/8" - 1/2"	28	350	15	GR1
ET500	M3-M16	1/8" - 5/8"	38	420	16	GR2