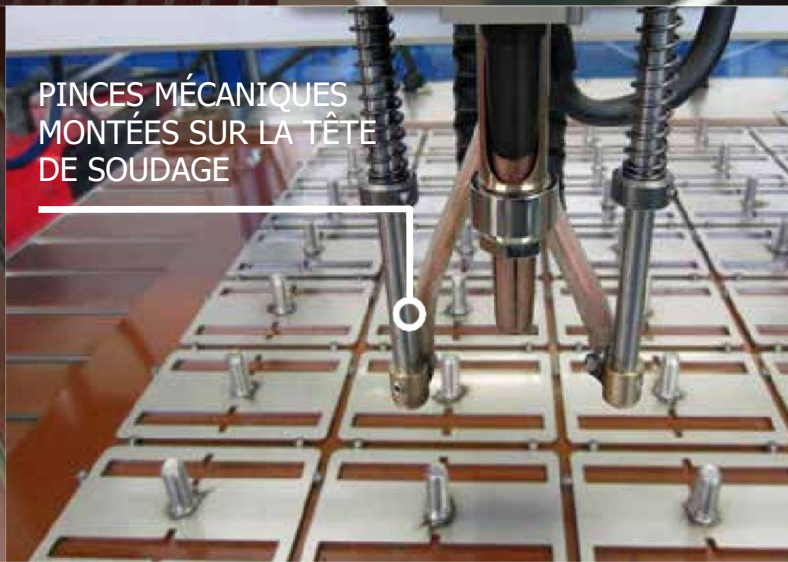
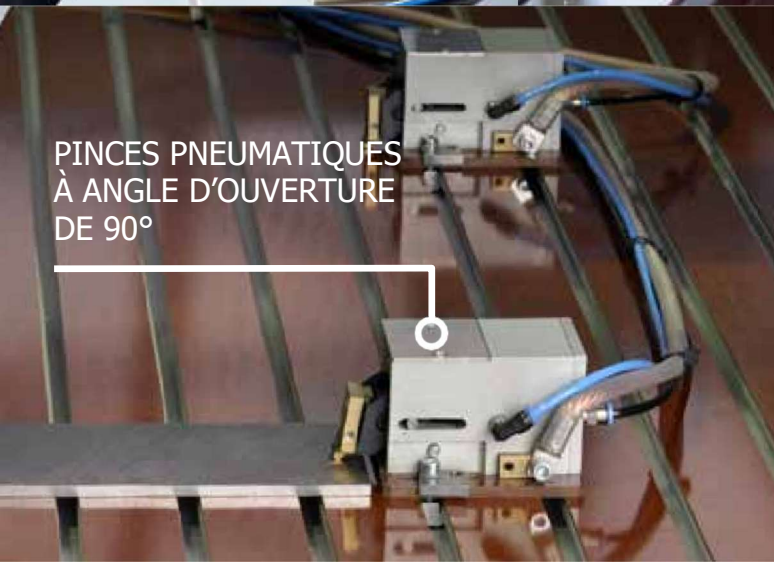
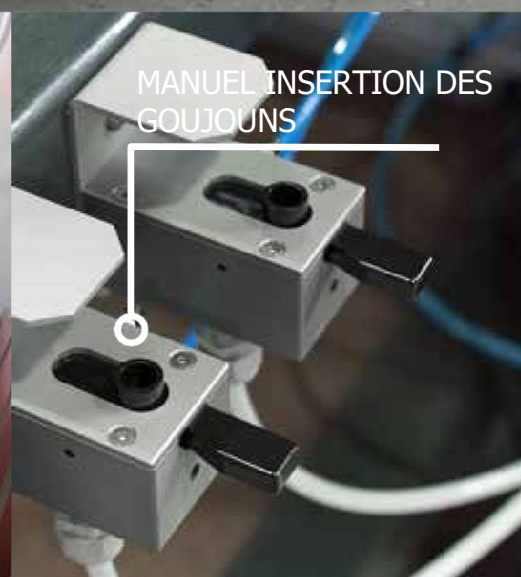


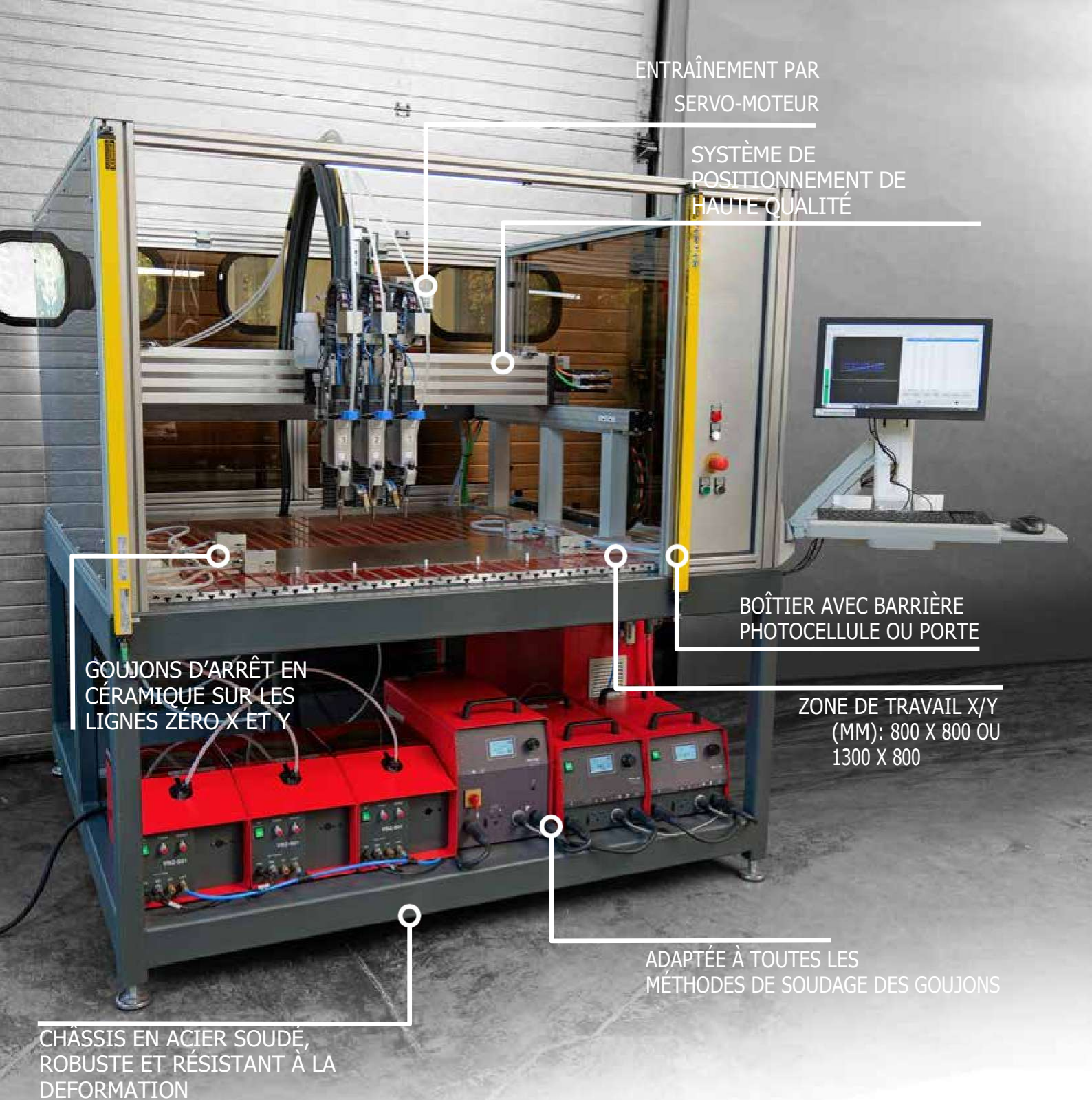


SÉRIE T

MACHINE DE SOUDAGE DES GOUJONS À CNC

SOUDAGE DES GOUJONS





ENTRAÎNEMENT PAR
SERVO-MOTEUR

SYSTÈME DE
POSITIONNEMENT DE
HAUTE QUALITÉ

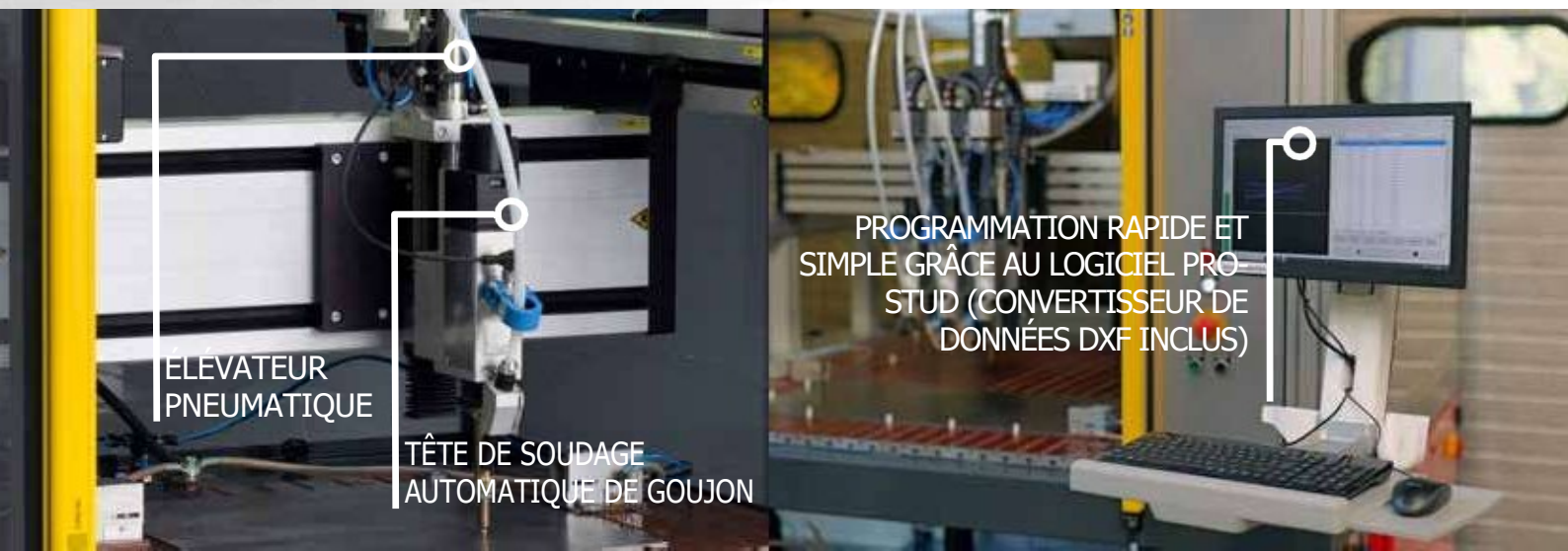
BOÎTIER AVEC BARRIÈRE
PHOTOCELLULE OU PORTE

ZONE DE TRAVAIL X/Y
(MM): 800 X 800 OU
1300 X 800

ADAPTÉE À TOUTES LES
MÉTHODES DE SOUDAGE DES GOUJONS

GOUJONS D'ARRÊT EN
CÉRAMIQUE SUR LES
LIGNES ZÉRO X ET Y

CHÂSSIS EN ACIER SOUDÉ,
ROBUSTE ET RÉSISTANT À LA
DEFORMATION



ELEVATEUR
PNEUMATIQUE

TÊTE DE SOUDAGE
AUTOMATIQUE DE GOUJON

PROGRAMMATION RAPIDE ET
SIMPLE GRÂCE AU LOGICIEL PRO-
STUD (CONVERTISSEUR DE
DONNÉES DXF INCLUS)

DONNÉES TECHNIQUES ET CARACTÉRISTIQUES

	T 8080	T 13080
Zone de travail X/Y (mm)¹⁾ accessible par chaque tête de soudage	800 x 800	1300 x 800
Plage de soudage²⁾ diamètre des goujons (mm)	3-12	3-12
Nombre max. de têtes de soudage des goujons	3	3
Vitesse de fonctionnement max. axes (m/min)	12	12
Précision de positionnement répétable +/- (mm)	0,2	0,2
Fonctionnement et programmation Logiciel d'exploitation PRO-STUD (DXF convertisseur de données)	x	x
PC sous Windows 10, écran 17" (option: écran tactile), clavier et souris avec support ergonomique	x	x
Clavier intégré à l'avant de la machine	x	x
Surveillance des paramètres de soudage³⁾ Surveillance des paramètres de soudage	x	x
Mémoire des paramètres de soudage avec interface USB pour le transfert de données vers un PC	o	o
Alimentation automatique des goujons	x	x
Options Axe-Z entraîné par servomoteur 250 mm	o	o
Pulvérisation de fluide pour chaque tête de soudage	o	o
Unité de fraisage avec dispositif d'aspiration ⁴⁾	o	o
Alimentation pneumatique des goujons unitaires;	o	o
insertion manuelle; commutateur des goujons	o	o
Pincers de masse pneumatiques standard	o	o
Pincers de masse pneumatiques à angle 90°	o	o
Pincers de masse mécaniques sur la tête de soudage	o	o
Pincers de mass pneumatiques sur la tête de soudage	o	o
Dispositif de maintien de la pièce à souder pour chaque	o	o
tête de soudage, goujons d'arrêt pneumatiques	o	o
Équipement de gaz de protection pour chaque tête de soudage	o	o
Dispositifs de protection Structure avec barrière immatérielle	x	x
Structure avec porte ⁵⁾	o	o
Technologie des moteurs/entraînement Servomoteurs	x	x

	T 8080	T 13080
Élévateur pneumatique/tête de soudage (mm) plage de réglage mécanique 50 mm	80	80
Châssis de la machine Structure en acier soudé	x	x
Goujons d'arrêt en céramique sur axes X- et Y- au point zéro	x	x
Unités de soudage des goujons compatibles⁶⁾ PRO-C 1000 PRO-C 1500 PRO-I 1300 PRO-I 2200 PRO-D 1600	x x x x x	x x x x x
Têtes de soudage des goujons automatiques compatibles⁶⁾ KHA-200F avec système de course intégré KKA-200F	x x	x x
Dimensions Largeur(mm) Profondeur(mm) Hauteur(mm) Poids(kg)	1900 1900 2000 900	2400 1900 2000 1000
Caractéristiques de raccordement électriques (alimentateur secteur, fusible secteur externe) pneumatiques	400 V/50 Hz, 16A ≥ 6 bar non huilé, sec, propre	400 V/50 Hz, 16A ≥ 6 bar non huilé, sec, propre

x – Standard, o – Option

- 1) Autres dimensions disponibles sur demande en fabrication spéciale.
- 2) Autres diamètres ainsi qu'éléments de soudage spéciaux disponibles sur demande en fabrication spéciale.
- 3) Avec les unités de soudage **PRO-C/PRO-I/PRO-D**. Pour plus détails, consulter les fiches des produits **PRO-C**, **PRO-I** et **PRO-D**.
- 4) La conception de la machine prévoit trois postes de travail. En cas d'utilisation d'une unité de fraisage, il est possible de monter au maximum deux têtes de soudage de goujons.
- 5) Conception avec porte coulissante, pliante ou relevable (si nécessaire, également à commande pneumatique). En option : caisson avec partie supérieure fermée servant de caisson d'insonorisation.
- 6) Les machines sont adaptées à toutes les méthodes de soudage de goujons. PRO-C 1000/1500 = décharge de condensateur (méthode par contact et par écartement), PRO-I 1300/2200, PRO-D 1600 = arc tiré et cycle court, KHA-200F = décharge de condensateur (méthode par écartement et par contact), arc tiré et cycle court, KKA-200F = décharge de condensateur (méthode par contact)



A.T.S. s.r.l.

Via del Mangano n° 4/A
40023 Castel Guelfo di Bologna
Tel: +39 0542670427
Email: info@atslamberti.com
www.atslamberti.com

AZIENDA CERTIFICATA
UNI EN ISO 9001:2015 REG.3023/A

Approv. Dir. Rev. n 01 del 22/01/2026