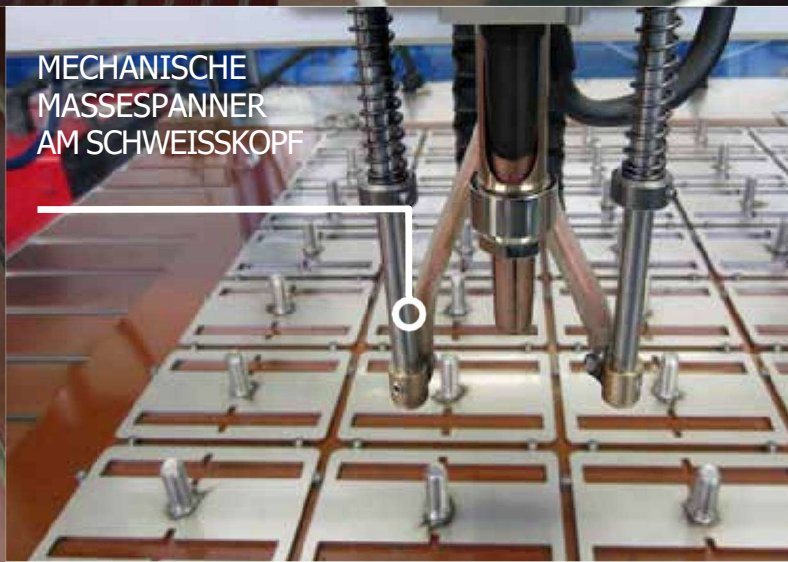
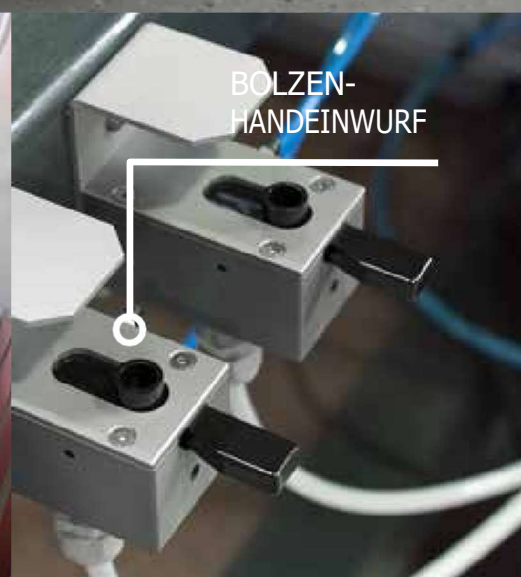
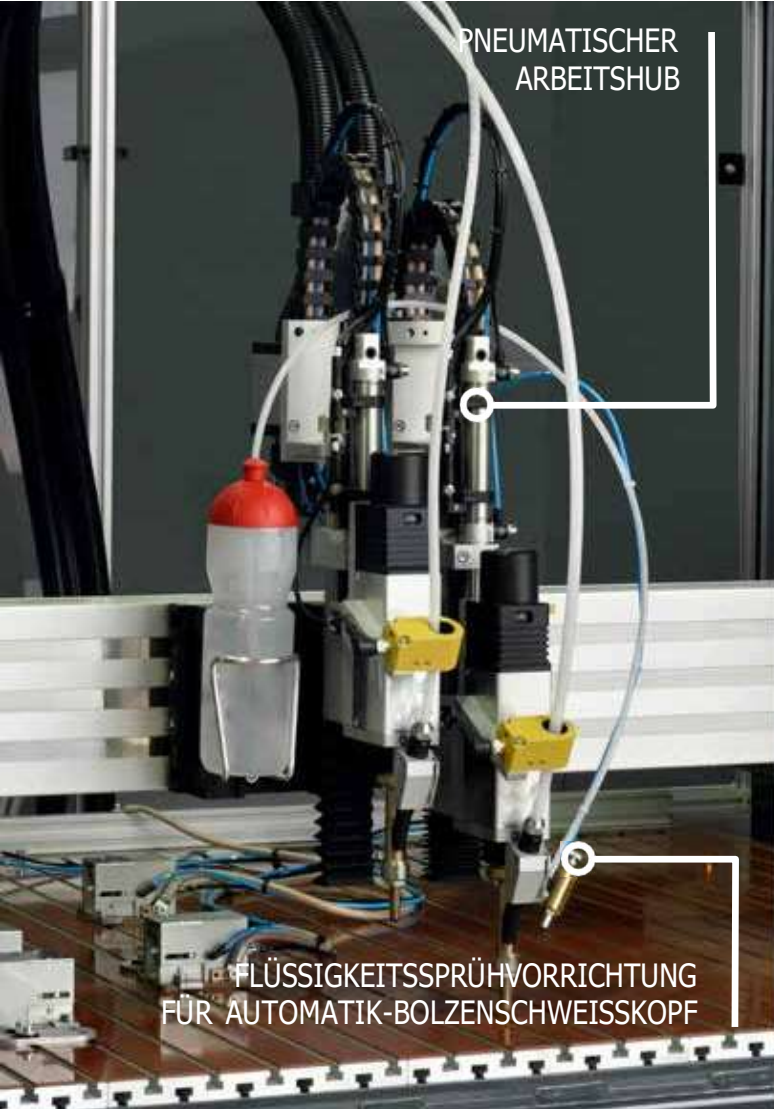




SERIE V

CNC-BOLZENSCHWEISSANLAGEN

BOLZENSCHWEIßEN



SERVOMOTORISCHE
Z-ACHSE 250 MM

HOCHWERTIGES
POSITIONIERSYSTEM

ARBEITSFLÄCHE X/Y (MM):
1000 X 1500
ODER 1000 X 2250
ODER 1500 X 3000

KERAMISCHE
ANSCHLAGSTIFTE
AUF DER X- UND
Y-NULLLINIE

GEEIGNET FÜR ALLE
BOLZENSCHWEISSVERFAHREN

STABILES UND
VERWINDUNGSSTEIFES
GESCHWEISSTES
STAHL-MASCHINENGESTELL

LICHTVORHANG ODER
SCHUTZZAUN GEMÄSS
MASCHINENRICHTLINIE

PNEUMATISCHER
ARBEITSHUB

AUTOMATIK-
BOLZENSCHWEISSKOPF

SCHNELLE UND EINFACHE
PROGRAMMIERUNG
DURCH BEDIENSOFTWARE
PRO-STUD (INKL.
DXF-DATENKONVERTER)

TECHNISCHE DATEN UND MERKMALE

	V 100150	V 100225	V 150300
Arbeitsbereich X/Y (mm)¹⁾ durch jeden Schweißkopf erreichbar	1000 x 1500	1000 x 2250	1500 x 3000
Schweißbereich²⁾ Bolzendurchmesser (mm)	3-12	3-12	3-12
Max. Anzahl Bolzenschweißköpfe	4	4	4
Max. Verfahrensgeschwindigkeit X-/Y-Achse (m/min)	30	30	30
Positionierwiederholgenauigkeit der geschweißten Bolzen +/- (mm)	0,2	0,2	0,2
Bedienung und Programmierung PC mit Windows 10, 17" Monitor (optional als Touchscreen), Tastatur und Maus mit Bedienterminal	x	x	x
Schweißparameterüberwachung³⁾ Schweißparameterüberwachung	x	x	x
Schweißparameterspeicher mit USB-Schnittstelle zur Datenübertragung auf einen PC	o	o	o
Automatische Bolzenzuführung	x	x	x
Optionen Servomotorische Z-Achse 250 mm	o	o	o
Flüssigkeitssprühvorrichtung für jeden Schweißkopf	o	o	o
Fräseinheit mit Absaugvorrichtung ⁴⁾	o	o	o
Pneumatische Bolzeneinzelzuführung, Bolzenhandeinwurf	o	o	o
Bolzenweiche	o	o	o
Pneumatische Massespanner Standard	o	o	o
Pneumatische Massespanner Öffnungswinkel 90°	o	o	o
Mechanische Massespanner am Schweißkopf	o	o	o
Pneumatische Massespanner am Schweißkopf	o	o	o
Werkstück-Niederhalter für jeden Schweißkopf	o	o	o
Pneumatische Anschlagstifte	o	o	o
Schutzgasausrüstung für jeden Schweißkopf	o	o	o
Kugelrollentisch	o	o	o
Schutzeinrichtungen Lichtvorhang	o	o	o
Schutzzaun	o	o	o
Motortechnologie/Antrieb Servomotoren	x	x	x

	V 100150	V 100225	V 150300
Pneumatischer Arbeitshub/Schweißkopf (mm) mechanischer Verstellweg 50 mm	80	80	80
Maschinengestell Stahl-Schweißkonstruktion	x	x	x
Keramische Anschlagstifte auf der X- und Y-Nulllinie	x	x	x
Einsetzbare Bolzenschweißgeräte⁵⁾			
PRO-C 1000	x	x	x
PRO-C 1500	x	x	x
PRO-I 1300	x	x	x
PRO-I 2200	x	x	x
PRO-D 1600	x	x	x
Einsetzbare Automatik-Bolzenschweißköpfe⁵⁾			
KHA-200F mit integriertem Wegmesssystem	x	x	x
KKA-200F	x	x	x
Maße			
Breite (mm)	2000	2000	2500
Tiefe (mm)	2500	3250	4000
Höhe (mm)	2360	2360	2360
Gewicht (kg)	1700	1900	2100
Anschlusswerte			
elektrisch (Netzspannung, Netzabsicherung)	400 V/50 Hz, 16A	400 V/50 Hz, 16A	400 V/50 Hz, 16A
pneumatisch	≥ 6 bar ungeölt, trocken, sauber	≥ 6 bar ungeölt, trocken, sauber	≥ 6 bar ungeölt, trocken, sauber

x – Standard, o – Option

¹⁾ Andere Maße auf Anfrage als Sonderanfertigung.

²⁾ Andere Durchmesser sowie Sonderschweißelemente auf Anfrage als Sonderanfertigung.

³⁾ Durch Bolzenschweißgeräte PRO-C/PRO-I/PRO-D. Für weitere Details siehe Produkt-Datenblätter **PRO-C**, **PRO-I** und **PRO-D**.

⁴⁾ Das Maschinenkonzept ist für vier Arbeitsstationen ausgelegt. Bei Einsatz einer Fräseinheit können maximal drei Bolzenschweißköpfe montiert werden.

⁵⁾ Die Maschinen sind geeignet für alle Bolzenschweißverfahren. PRO-C 1000/1500 = Spitzenzündung (Kontakt- und Spaltverfahren), PRO-I 1300/2200, PRO-D 1600 = Hubzündung und Kurzzeithubzündung, KHA-200F = Spitzenzündung (Spalt- und Kontaktverfahren), Hubzündung und Kurzzeithubzündung, KKA-200F = Spitzenzündung (Kontaktverfahren)



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