

HIGHLIGHTS

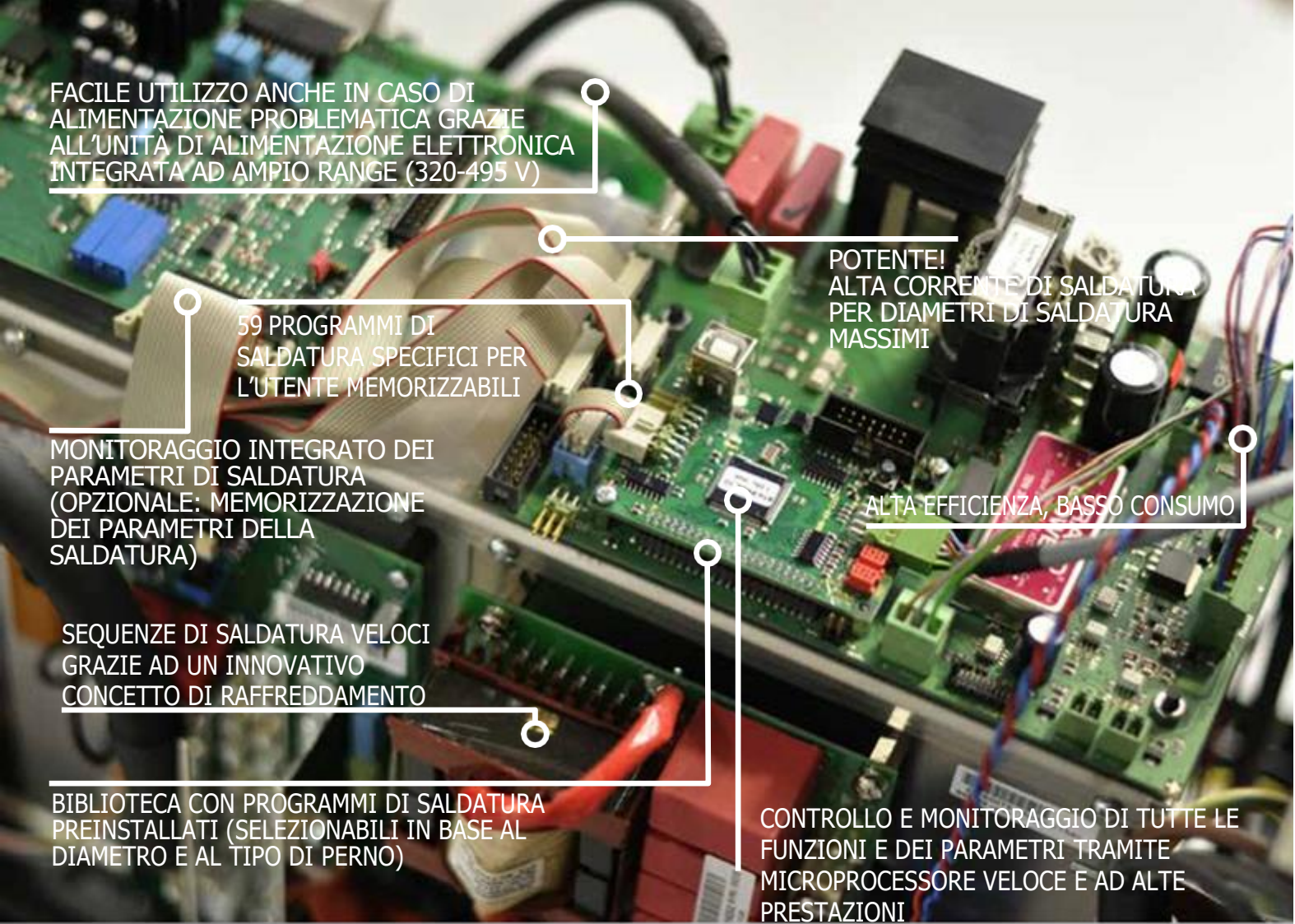
- ✓ miglioramento del monitoraggio dei processi
- ✓ controllo semplificato della produzione tramite monitoraggio di tutti i parametri di saldatura e successiva ispezione visiva
- ✓ regolazione comoda, precisa e veloce per saldatura a perni o della testa di saldatura automatica
- ✓ ciclo di processo ottimizzato



PRO-I

UNITÀ DI SALDATURA PER PERNI CON INVERTER PER SALDATURA AD ARCO – AD ARCO CORTO
– MODERNA TECNOLOGIA AD INVERTER PER UN'ECCELLENTI QUALITÀ

SALDATURA PERNI



FACILE UTILIZZO ANCHE IN CASO DI ALIMENTAZIONE PROBLEMATICA GRAZIE ALL'UNITÀ DI ALIMENTAZIONE ELETTRONICA INTEGRATA AD AMPIO RANGE (320-495 V)

59 PROGRAMMI DI SALDATURA SPECIFICI PER L'UTENTE MEMORIZZABILI

MONITORAGGIO INTEGRATO DEI PARAMETRI DI SALDATURA (OPZIONALE: MEMORIZZAZIONE DEI PARAMETRI DELLA SALDATURA)

SEQUENZE DI SALDATURA VELOCI GRAZIE AD UN INNOVATIVO CONCETTO DI RAFFREDDAMENTO

BIBLIOTECA CON PROGRAMMI DI SALDATURA PREINSTALLATI (SELEZIONABILI IN BASE AL DIAMETRO E AL TIPO DI PERNO)

POTENTE!
ALTA CORRENTE DI SALDATURA PER DIAMETRI DI SALDATURA MASSIMI

ALTA EFFICIENZA, BASSO CONSUMO

CONTROLLO E MONITORAGGIO DI TUTTE LE FUNZIONI E DEI PARAMETRI TRAMITE MICROPROCESSORE VELOCE E AD ALTE PRESTAZIONI

MEMORIA DEL PROGRAMMA DI SALDATURA PER OGNI CONNESSIONE DELLA PISTOLA

OPZIONALE (ANCHE AGGIORNABILE):
MODULO DI GAS DI PROTEZIONE /
MODULO AUTOMATICO PER OGNI
CONNESSIONE DELLA PISTOLA

CONTATORE DI SALDATURE PER
OGNI CONNESSIONE DELLA PISTOLA

UNITÀ MULTI PISTOLA
OPZIONALE

PER PRO-I 2200 E PRO-I 2800
(ANCHE AGGIORNABILE):
CONNESSIONI PER 2 O 4 PISTOLE

VALORI DI REGOLAZIONE DIVERSI PER
LA CORRENTE DI SALDATURA E IL
TEMPO PER OGNI CONNESSIONE DELLA
PISTOLA

RILEVAMENTO
AUTOMATICO DELLE
PISTOLE UTILIZZATE

LA MODERNA TECNOLOGIA INVERTER GARANTISCE UN CONTROLLO PRECISO E UN'ELEVATA RIPRODUCIBILITÀ DEL PROCESSO DI SALDATURA

STABILITÀ DELL'ARCO MOLTO ELEVATA! ANCHE IN CASO DI TEMPI DI SALDATURA BREVI E CORRENTI BASSE.

COSTANTE REGOLAZIONE DELLA CORRENTE

IDEALE PER L'USO MOBILE – PESO CONSIDERABILMENTE INFERIORE RISPETTO ALLE UNITÀ DI SALDATURA A PERNO CONVENZIONALI

FILTRAZIONE ARIA PER LA PROTEZIONE ELETTRONICA

FACILE UTILIZZO TRAMITE ROBUSTO INTERRUITTORE ROTANTE

LA CORRENTE DI SALDATURA E IL TEMPO SONO REGOLABILI CONTINUAMENTE

TUTTE LE FUNZIONI E I PARAMETRI SONO MOSTRATI IN UN GRANDE DISPLAY

COSTRUZIONE ROBUSTA PER L'UTILIZZO IN AMBIENTI DIFFICILI

Power Package

possibili combinazioni all'interno

SISTEMA ATTIVO E INTELLIGENTE PER IL COLLEGAMENTO DI DUE (OPZIONALE: TRE) UNITÀ DI SALDATURA PRO-I A UN'UNITÀ POTENTE

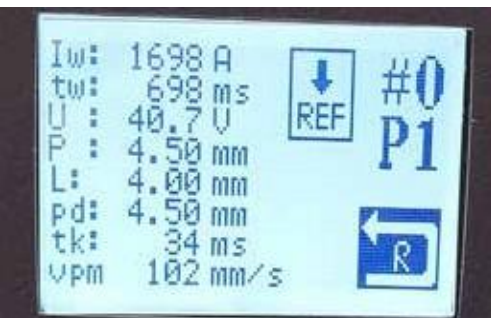
INTEGRATO COME STANDARD NEI MODELLI PRO-I 1300 E PRO-I 2200

QUALSIASI CONFIGURAZIONE DI LAVORO IN OGNI MOMENTO (ANCHE AD ESEMPIO MEDIANTE L'UTILIZZO DI UNITÀ A NOLEGGIO)

SALDATE CON CORRENTI ELEVATE FINO A 3150 A CON SOLO CONNESSIONI DA 32 A CON FUSIBILI SINGOLI (PRO-I 1300)

FACILE TRASPORTO E SUCCESSIVO COLLEGAMENTO DELLE UNITÀ LIGHT PRO-I 1300 IN AREE DI DIFFICILE ACCESSO

CARATTERISTICHE SALIENTI E DOTAZIONI SPECIALI



MONITORAGGIO E DOCUMENTAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA

Il monitoraggio dei parametri di saldatura integrato di serie in tutte le saldatrici della serie PRO-I, consente un controllo qualità delle saldature finite. In questo modo il supervisore della saldatura e l'operatore possono riconoscere immediatamente eventuali difetti di saldatura come un bilanciamento insufficiente degli effetti del blowout, l'inclinazione della pistola ecc. Di conseguenza il controllo della produzione può essere ridotto al monitoraggio e alla registrazione di tutte le saldature da parte dell'unità e ad una successiva ispezione visiva.

Caratteristiche:

- » Registrazione della corrente di saldatura, del tempo e della tensione per ogni lavorazione.
 - » Registrazione della sporgenza del perno prima della saldatura e della corsa del perno (sollevamento, profondità d'immersione, velocità d'immersione e tempo di cortocircuito) durante la saldatura (solo quando si utilizza una pistola di saldatura o una testa di saldatura automatica con sistema di misurazione della corsa).
 - » Confronto dei parametri di saldatura registrati (valori effettivi) con i parametri di una saldatura di riferimento (valori impostati con tolleranze regolabili).
- » In caso di variazioni rispetto ai parametri di riferimento viene visualizzato un avviso o l'unità va in blocco per ulteriori saldature fino al rilascio da parte dell'operatore (la funzionalità può essere disattivata).
 - » Memorizzazione degli ultimi 10 set di parametri di saldatura.
 - » Opzionale (anche aggiornabile): memoria dei parametri di saldatura per la memorizzazione di 16000 set di parametri di saldatura (memorizzazione con data e ora) con interfaccia USB per la trasmissione dei dati ad un PC.

COMODA, PRECISA E RAPIDA REGOLAZIONE DELLA PISTOLA DI SALDATURA A PERNO RISPETTO ALLA TESTA DI SALDATURA AUTOMATICA

- » I valori relativi alla sporgenza e al sollevamento del perno regolati sulla pistola o sulla testa di saldatura possono essere visualizzati sul display dell'unità. In questo modo è possibile regolare la pistola o la testa di saldatura.

Molto comoda, precisa e veloce (solo quando si utilizza una pistola di saldatura o una testa di saldatura automatica con sistema di misurazione della corsa).

ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DEI PERNI

- » Un modulo automatico consente il collegamento dell'alimentatore automatico di perni VBZ e di una pistola di saldatura automatica.
- » Per le unità multi-pistola, ogni collegamento della pistola può essere dotato di un modulo automatico.



ADATTATORE PRO-SPLIT

- » disponibile come accessorio per tutte le unità PRO-I;
- » consente il funzionamento di un massimo di 4 pistole di saldatura per perni con diversi valori di regolazione per la corrente e il tempo di saldatura su un'unica unità;
- » rilevamento automatico della pistola;
- » contatore di saldature per ogni connessione della pistola;
- » con un massimo di 4 moduli di gas di protezione



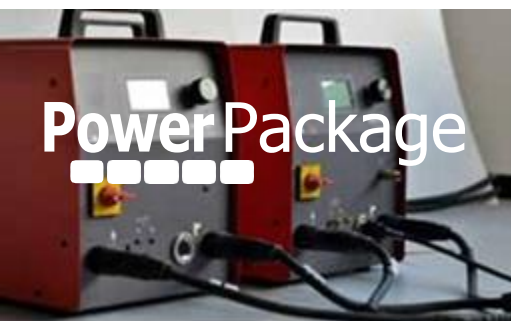
MODULO DI GAS DI PROTEZIONE PER SALDATURA A PERNO CON GAS DI PROTEZIONE

- » disponibile opzionalmente per tutte le unità della serie PRO-I
- » consente la saldatura di perni con gas di protezione per il supporto del bagno di fusione
- » tempo di pre e post flusso del gas di protezione regolabile continuamente
- » per le unità multi-pistola ogni connessione della pistola può essere dotata di un modulo di gas di protezione



CARRELLO DESIGN

- » optional per PRO-I 2200/2800 (anche aggiornabile): progettato come un trolley per l'utilizzo nei cantieri
- » due ruote grandi ed estremamente robuste
- » maniglia telescopica estraibile



COMBINAZIONI POSSIBILI PACCHETTO DI POTENZA

PRO-I 1300 + PRO-I 1300:	max. corrente/tempo saldatura: 2100A/1500mS ⇒ max. diametro saldatura 22 mm
PRO-I 1300 + PRO-I 1300 + PRO-I 1300:	max. corrente/tempo saldatura: 3150A/1500mS ⇒ max. diametro saldatura 25 mm
PRO-I 2200 + PRO-I 1300:	max. corrente/tempo saldatura: 3150A/1500mS ⇒ max. diametro saldatura 25 mm

DATI TECNICI E CARATTERISTICHE

	PRO-I 1300	PRO-I 2200	PRO-I 2800
Diametro di saldatura (Ø mm)			
Saldatura di perni con ferula in ceramica	3-13	3-22	3-25
Saldatura di perni con gas protettivo	3-12	3-12	3-12
Saldatura ad arco corto con o senza gas protettivo	2-10	2-10	2-10
Corrente di saldatura (A)	100-1050	100-2100	100-3150
Tempo di saldatura (mS)	1-1500	1-1500	1-1500
Corrente costantemente regolabile	X	X	X
Parametri di saldatura monitorabili			
Monitoraggio dei parametri di saldatura	X	X	X
Memoria per i parametri di saldatura Con interfaccia USB per trasmissione dati a PC	O	O	O
Connessioni pistola			
1 connessione pistola	X	X	X
2 connessioni pistola		O	O
4 connessioni pistola		O	O
Utilizzabile con adattatore PRO-SPLIT	X	X	X
Idonea per saldature passanti su lamiera		X	X
Funzionamento			
Controllo microprocessore	X	X	X
Archivio programmi di saldatura	X	X	X
Memorizzazione programmi di saldatura	X	X	X
Blocco unità con codice PIN	X	X	X
Concetto di autorizzazione (blocco unità, settaggio di base, struttura del menu)	X	X	X
Contatore saldature (resettabile)	X	X	X
Test sollevamento	X	X	X
Blocco ciclo ripetuto	X	X	X
Controllo elettronico delle funzioni	X	X	X
Sistema di auto diagnosi	X	X	X
Test funzionamento automatico	X	X	X
Modulo gas di protezione	O	O	O
Alimentazione automatica dei perni	O	O	O
Sistemi di diagnosi errori			
Temperatura eccessiva	X	X	X
Guasto di fase	X	X	X
Danni al cavo di saldatura/controllo	X	X	X
Danni al solenoide	X	X	X

	PRO-I 1300	PRO-I 2200	PRO-I 2800
Interfacce			
CAN-BUS	o	o	o
USB	o	o	o
Ventilatore a controllo termico	x	x	x
Progettato come un carrello con due grandi ruote estremamente robuste e maniglia telescopica estraibile		o	o
Occhielli di sollevamento		x	x
2 ruote girevoli, 2 ruote fisse		x	x
Robusto alloggiamento in metallo verniciato a polvere	x	x	x
Dimensioni			
Larghezza (mm)	290	550	550
Altezza (mm)	360	850	850
Lunghezza (mm)	650	650	650
Peso (kg)	31	81	102
Connessione elettrica			
Alimentazione principale (V) a 50/60 Hz	320-495	320-495	320-495
Fusibile principale esterno	35 AT	63 AT	125 AT (optional: 63 AT)
Spina principale CEE	32 A	63 A	125 A (optional 63 A)
Protezione	IP 23	IP 23	IP 23
Presa cavo di comando per pistole di saldatura	12-pin	12-pin	12-pin
Pistole di saldatura adatte			
PHM-10	x	o	o
PHM-12	x	o	o
PHM-160	o	o	o
PHM-161	o	o	o
GD 12sc	x	o	o
GD 12	x	o	o
GD 15	x	o	o
GD 16	x	o	o
GD 19	o	x	x
GD 22	o	x	x
GD 25	o	o	x
PHA-500	o	o	o
PHA-500-6	o	o	o

x – Standard, o – Option



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