

## HIGHLIGHTS

- ✓ Programmer de soudage bibliothèque
- ✓ menu optimisé structure et fonctionnement
- ✓ nouveau concept d'autorisation
- ✓ menu spécifique à l'utilisateur Configuration



# PRO-C

UNITÉS DE SOUDAGE PAR GOUJONS À DÉCHARGE DE CONDENSATEUR

**SOUDAGE DE GOUJONS**

SURVEILLANCE INTÉGRÉE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE (EN OPTION: MEMOIRE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE)

TENSION DE CHARGE RÉGLABLE EN CONTINU

CONSTRUCTION COMPACT ET ROBUSTE

TOUTES LES FONCTIONS ET TOUS LES PARAMÈTRES SONT AFFICHÉS SUR UN GRAND ÉCRAN

FONCTIONNEMENT FACILE GRÂCE À UN PRESSOSTAT ROTATIF ROBUSTE

CAPACITANCE COMMUTABLE POUR UNE ADAPTATION OPTIMALE À DIFFÉRENTES TÂCHES DE SOUDAGE

BIBLIOTHÈQUE AVEC PROGRAMMES DE SOUDAGE PRÉINSTALLÉS (SÉLECTIONNABLES EN FONCTION DU DIAMÈTRE DE GOUJONS ET DU MATÉRIAU)

CONTRÔLE ET SURVEILLANCE DE TOUTES LES FONCTIONS ET PARAMÈTRES PAR UN MICROPROCESSEUR RAPIDE ET HAUTEMENT PERFORMANT

99 PROGRAMMES DE SOUDAGE SPÉCIFIQUES À L'UTILISATEUR STOCKABLES

TEMPS DE CHARGE TRÈS COURTS ET DONC SÉQUENCES DE SOUDAGE RAPIDES GRÂCE À UNE CARTE DE CHARGE À ONDULEUR À SYNCHRONISATION ÉLECTRONIQUE

LES APPAREILS PRO-C 1000 ET PRO-C 1500 PEUVENT ÊTRE ÉQUIPÉS EN OPTION D'UNE DEUXIÈME CARTE DE CHARGE POUR DES TEMPS DE CHARGE PARTICULIÈREMENT RAPIDES.

## POINTS FORTS ET ÉQUIPEMENT SPÉCIAL



### SURVEILLANCE ET DOCUMENTATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

La surveillance des paramètres de soudage, intégrée en standard dans toutes les séries d'appareils de soudage de goujons PRO-C, permet un contrôle qualité des soudures finies.

Caractéristiques :

- » enregistrement du courant et du temps de soudage pour chaque soudure
- » Enregistrement de la saillie du goujon avant le soudage ainsi que de la course du goujon (levage, profondeur d'immersion et vitesse d'immersion) pendant le soudage (uniquement lorsqu'un pistolet de soudage ou une tête de soudage automatique avec système de mesure de course est utilisé).
- » comparaison des paramètres de soudage enregistrés (valeurs réelles) avec les paramètres d'une soudure de référence (valeurs définies) (tolérances réglables)



### RÉGLAGE CONFORTABLE, PRÉCIS ET RAPIDE DU PISTOLET DE SOUDAGE À GOUJONS RESPECTIVEMENT DE LA TÊTE DE SOUDAGE AUTOMATIQUE

- » Les valeurs de saillie et de levée des goujons qui sont réglées sur le pistolet ou la tête de soudage peuvent être affichées sur l'écran de l'appareil. Le pistolet ou la tête de soudage peut ainsi être réglé

Très confortable, précis et rapide (uniquement lorsqu'un pistolet de soudage ou une tête de soudage automatique avec système de mesure de déplacement est utilisé)



### ALIMENTATION AUTOMATIQUE DES ÉTALONS

- » Un module automatique permet de connecter le dispositif d'alimentation automatique de goujons VBZ et un pistolet de soudage automatique.

- » Détection automatique du pistolet utilisé
- » Compteur de soudures pour chaque connexion de pistolet

### BOITIER D'ADAPTATION PRO-SPLIT

- » Disponible comme accessoire pour toutes les séries d'appareils PRO-C
- » Permet d'utiliser jusqu'à quatre pistolets de soudage de goujons avec différentes valeurs de réglage pour la tension de charge et la capacité sur un seul appareil



# DONNÉES TECHNIQUES ET CARACTÉRISTIQUES

	PRO-C 750	PRO-C 900	PRO-C 1000	PRO-C 1500
<b>Diamètre de soudure maximal (mm)</b>	8	10	10	10
<b>Capacité (µF) [commutable]</b>	66000	90000	88000 [44000]	132000 [88000/44000]
<b>Tension de charge (V)</b>	60 - 200	60 - 200	60 - 200	60 - 200
<b>Temps de soudure (mS)</b>	1 - 3	1 - 3	1 - 3	1 - 3
<b>Surveillance des paramètres de soudage</b>				
Surveillance des paramètres de soudage	x	x	x	x
Mémoire des paramètres de soudage avec une interface USB pour la transmission de données vers un PC	o	o	o	o
<b>Cartes de charge à onduleur à cadence électronique<sup>1)</sup></b>				
1 Tableau de recharge	x	x	x	x
2 Tableaux de recharge			o	o
<b>Utilisable avec adapter box PRO-SPLIT</b>	x	x	x	x
<b>Fonctionnement</b>				
Contrôle du microprocesseur	x	x	x	x
Bibliothèque de programmes de soudage	x	x	x	x
Capacité commutable			x	x
Stockage du programme de soudage	x	x	x	x
Verrouillage du dispositif avec code PIN	x	x	x	x
Concept d'autorisation (verrouillage de l'appareil, réglages de base, structure des menus)	x	x	x	x
Test de soudure (réinitialisable) de levage	x	x	x	x
Verrouillage de cycle répété	x	x	x	x
Contrôle électronique de la fonction	x	x	x	x
Système d'auto-diagnostic	x	x	x	x
Test automatique de fonction				
<b>Alimentation automatique des goujons</b>			o	o
<b>Systèmes de diagnostic d'erreurs</b>				
Température excessive	x	x	x	x
Dégâts sur le câble de soudure/contrôle	x	x	x	x
Dommages sur le solénoïde	x	x	x	x
<b>Interfaces</b>				
CAN-BUS	o	o	o	o
USB	o	o	o	o
<b>Ventilateur thermocommandé</b>		x	x	x
<b>Boîtier robuste en métal revêtu en poudre</b>	x	x	x	x

	PRO-C 750	PRO-C 900	PRO-C 1000	PRO-C 1500
<b>Dimensions</b>				
Largeur(mm)	195	195	275	275
Hauteur(mm)	260	260	260	260
Longueur(mm)	400	400	400	400
Poids (kg)	11	13,5	19	20
<b>Connexion électrique</b>				
Alimentation secteur (V) à 50/60 Hz	230 (115)	230 (115)	230 (115)	230 (115)
Protection externe du fusible secteur	≥ 10 AT IP 21	≥ 10 AT IP 21	≥ 10 AT IP 21	≥ 10 AT IP 21
<b>Douille de câble de commande pour canons de soudure</b>	7 quilles	7 quilles	12 broches	12 broches
<b>Canons de soudure adaptés</b>				
PKM-1B	x	x	x	x
PHM-1A	x	x	x	x
PIM-1B	o	o		
PKA-500			o	o
PHA-500			o	o

x – Standard, o – Option

<sup>1)</sup> Les cartes de charge à onduleur à cadence électronique assurent des temps de charge très courts et donc des séquences de soudure rapides ainsi qu'une recharge économe en énergie des condensateurs. Les unités PRO-C 1000 et PRO-C 1500 peuvent en option être équipées d'une seconde carte de recharge pour des temps de recharge particulièrement rapides. Ainsi, des séquences de soudure extrêmement rapides (par exemple pour des applications automatiques) peuvent être réalisées.



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

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

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

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