

# DRILLTRONIC DTM EVO2

UNITÉ DE PERÇAGE ET TARAUDAGE À BRAS ARTICULÉ

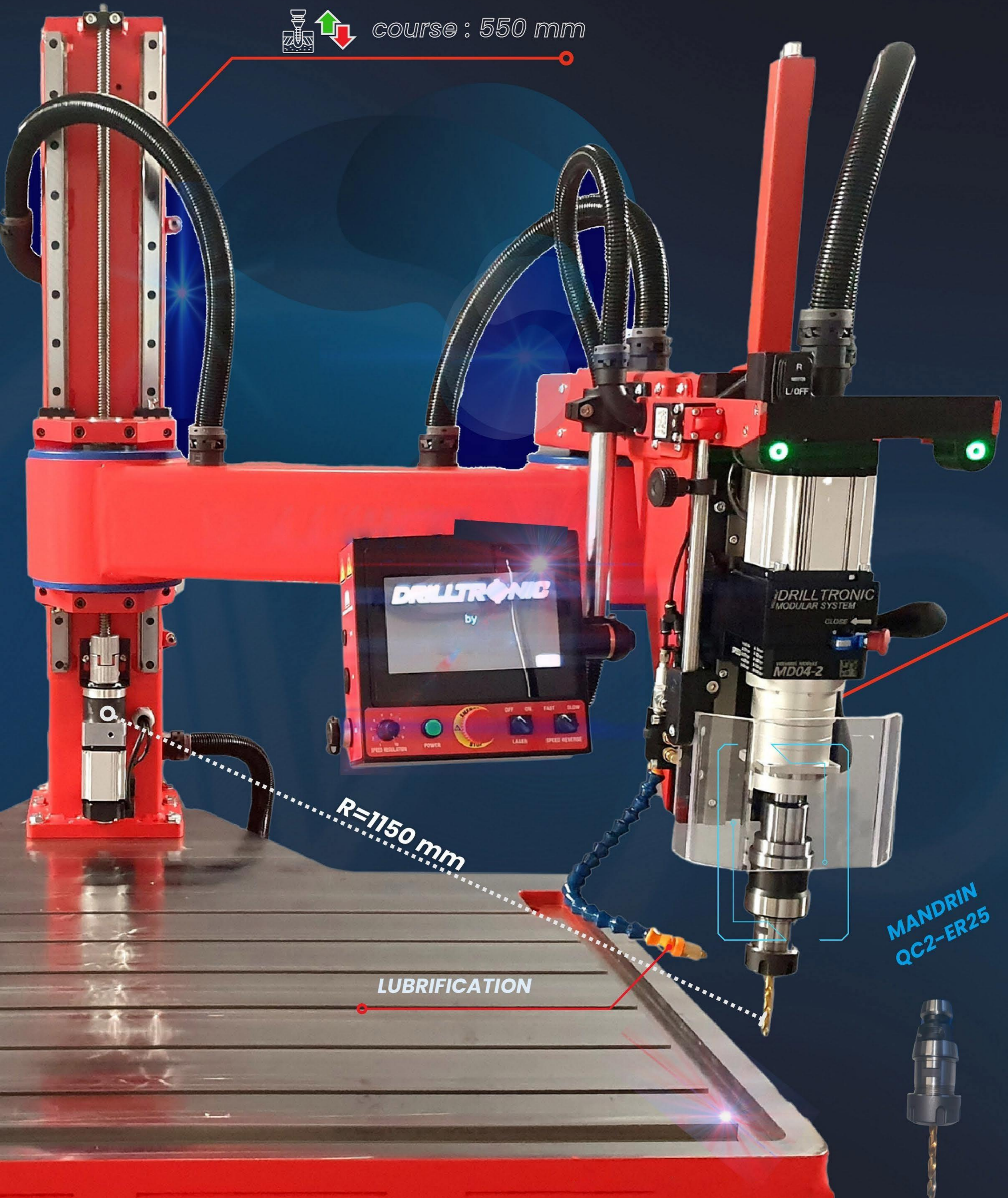


VITESSE MAX 5000 TR/MIN - COUPLE 180 NM





course : 550 mm



R=1150 mm

LUBRIFICATION

DRILLTRONIC  
MODULAR SYSTEM  
MD04-2

MANDRIN  
QC2-ER25



DRILLTRONIC

Modèle	Vitesse de rotation (tr/min)	Changement de module Vitesse	Capacité de perçage du foret hélicoïdal (mm)	Capacité de perçage avec fraise (mm)	Capacité de taraudage de l'acier
DT131000	100-1000	module intégré	Ø3 – Ø13	Ø20	M3-M12
DTM	5-5000*	ET	Ø3 – Ø16*	Ø 50*	M3 – M24*

\*capacité totale lors de l'utilisation de plusieurs modules MD-MJ

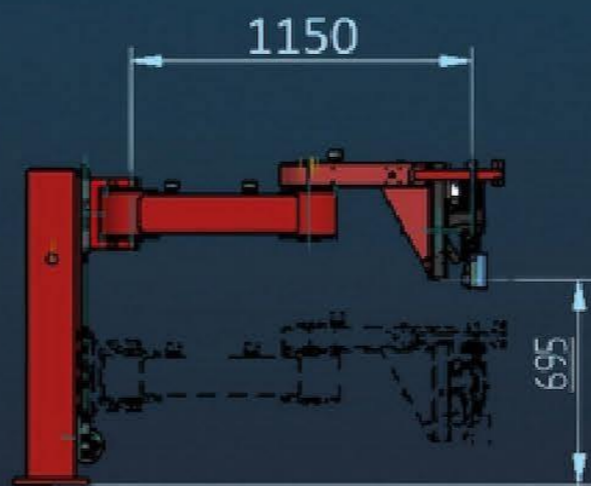


MODULE MD-SK	MODULE MD	VITESSE	COUPLE	FORAGE	TARAUDAGE	FRAISE À CAROTTER
		 tr/min	 Nm	 mm	 mm	 mm
	MD-01	100-5000	7 Nm	Ø3-Ø6		/
	MD-04	25-1250	28 Nm	Ø3-Ø10	M3-M10	Ø15
	MD-05	20-1000	36 Nm	Ø3-Ø13	M3-M12	Ø20
	MD-10	10-500	72 Nm	Ø6-Ø16	M3-M16	Ø30
	MD-15	6-335	105 Nm	Ø10-Ø16	M3-M20	Ø40
	MJ-25	4-200	180 Nm	/	M5-M24	Ø50

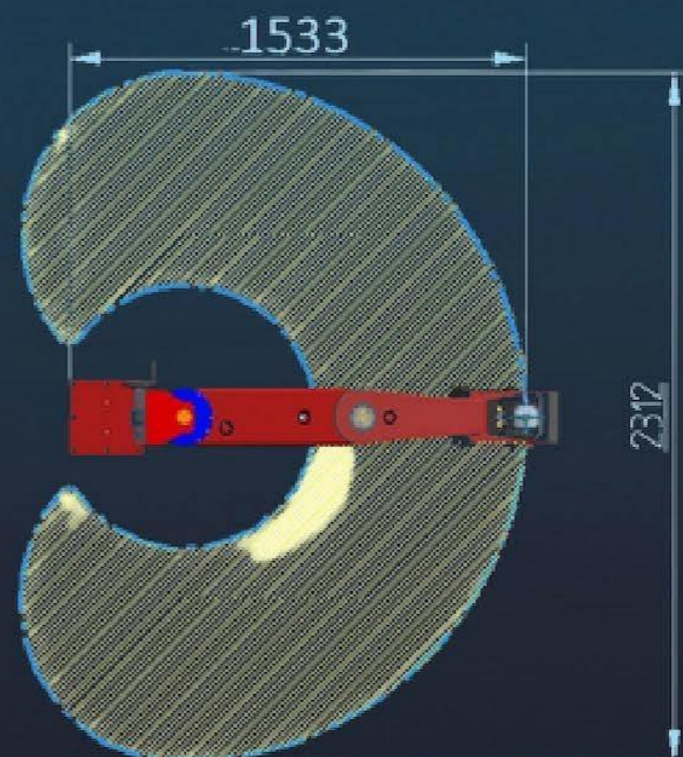
\*SK2 POUR BROCHE DE HAUTE PRÉCISION  
RACCORD RAPIDE CONIQUE AVEC  
VERROUILLAGE À 6 BILLES



150 millimètres



ZONE DE TRAVAIL



# VERSIONS

EN FONCTION DE VOS BESOINS, VOUS POUVEZ CHOISIR VOTRE DRILLTRONIC EN VERSION :

## -MANUEL

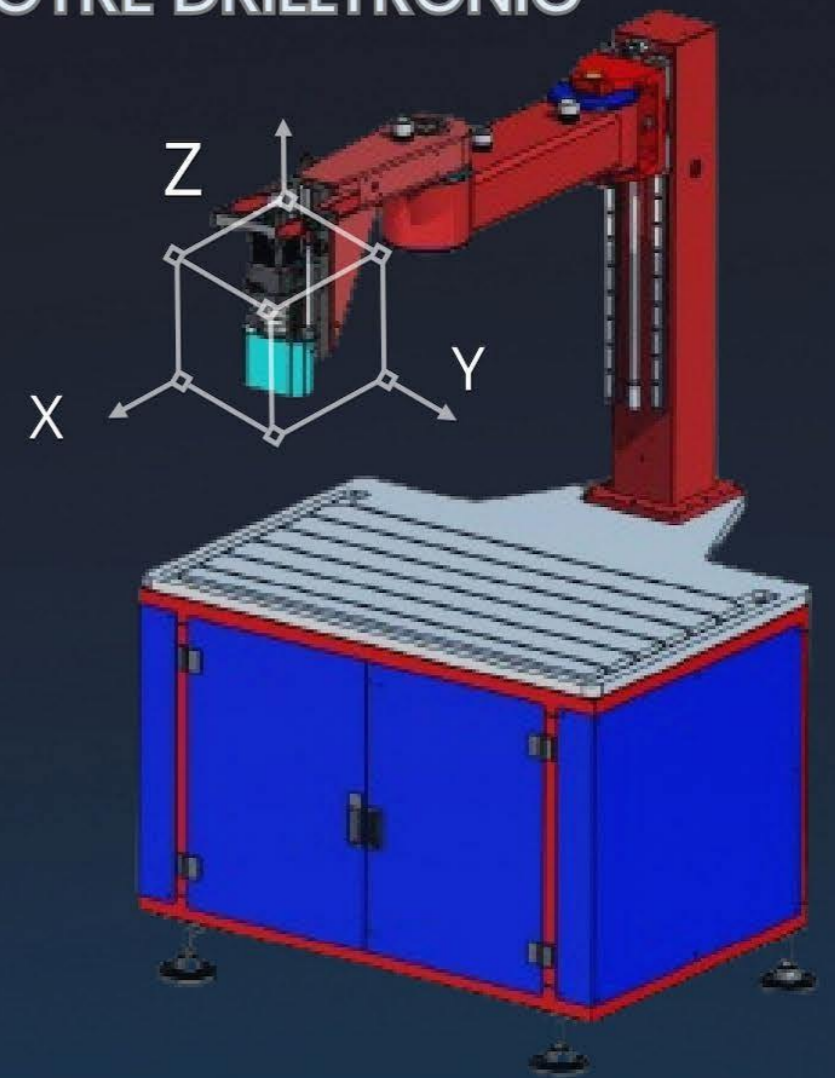
DÉPLACEMENT ET VERROUILLAGE MANUEL (X/Y) DU BRAS, AVANCEMENT MANUEL DU PERÇAGE (Z)

## -SEMI-AUTOMATIQUE

PROGRAMMATION DES COORDONNÉES DE TRAVAIL (X/Y) AVEC VERROUILLAGE AUTOMATIQUE DU BRAS VIA LE SYSTÈME DE CONTRÔLE VAPS, AVANCEMENT AUTOMATIQUE DU PERÇAGE ET DU TARAUDAGE (VAPS -Z)

## -CNC ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE

SYSTÈME DE POSITIONNEMENT ET DE PERÇAGE ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE ET PROGRAMMABLE (X/Y/Z) VIA LE SYSTÈME DE CONTRÔLE CNC VAPS

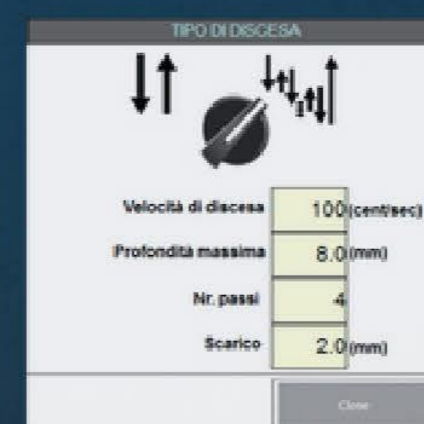


## SYSTÈME DE CONTRÔLE VAPS/VAPS-Z

LE NOUVEAU CONTRÔLE VAPS (VOLUMEK® ASSISTED POSITIONING SYSTEM) EST UNE INTERFACE OPÉRATEUR À ÉCRAN TACTILE SIMPLE ET INTUITIVE, AVEC LAQUELLE IL EST POSSIBLE D'EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE PERÇAGE ET DE TARAUDAGE À DES HAUTEURS PRÉÉTABLIES, SANS AVOIR BESOIN D'UN TRAÇAGE MANUEL COMME DANS LES PERCEUSES TRADITIONNELLES. .

LES PRINCIPALES FONCTIONS SONT :

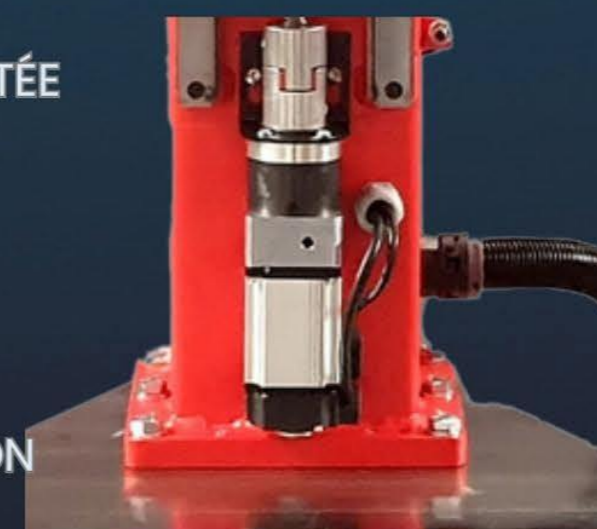
- IDENTIFICATION RAPIDE DE LA POSITION DE LA PIÈCE (RECHERCHE DU ZÉRO).
- POSITIONNEMENT ASSISTÉ DE L'OUTIL SUR LE PLAN DE TRAVAIL AVEC BLOCAGE AUTOMATIQUE LORSQUE LA HAUTEUR EST ATTEINTE.
- PROGRAMMATION INTUITIVE DU PERÇAGE SUR PLUSIEURS POINTS (X,Y, DIAMÈTRE OUTIL)
- CRÉATION ET SAUVEGARDE DE CYCLES DE PERÇAGE SUR DES DÉTAILS DE TOUTE FORME
- CALCUL AUTOMATIQUE DU PERÇAGE SUR LES BRIDES EN FONCTION DU RAYON ET DE L'ANGLE ENTRE LES TROUS
- LA PROGRAMMATION DU PERÇAGE EST ÉGALEMENT POSSIBLE EN MODE AUTO-LEARNING
- ENFILAGE AUTOMATIQUE EN RÉGLANT LE PAS ET LA PROFONDEUR
- POSITIONNEMENT ET PERÇAGE ÉGALEMENT EN MODE MANUEL
- IMPORTER/EXPORTER DES PROGRAMMES DE FORAGE VIA LE PORT USB
- CONNEXION AU PC VIA LE PORT LAN



## PERÇAGE AUTOMATIQUE SUR AXE Z : CODE. VAPS-Z

LES PRINCIPALES FONCTIONS SONT :

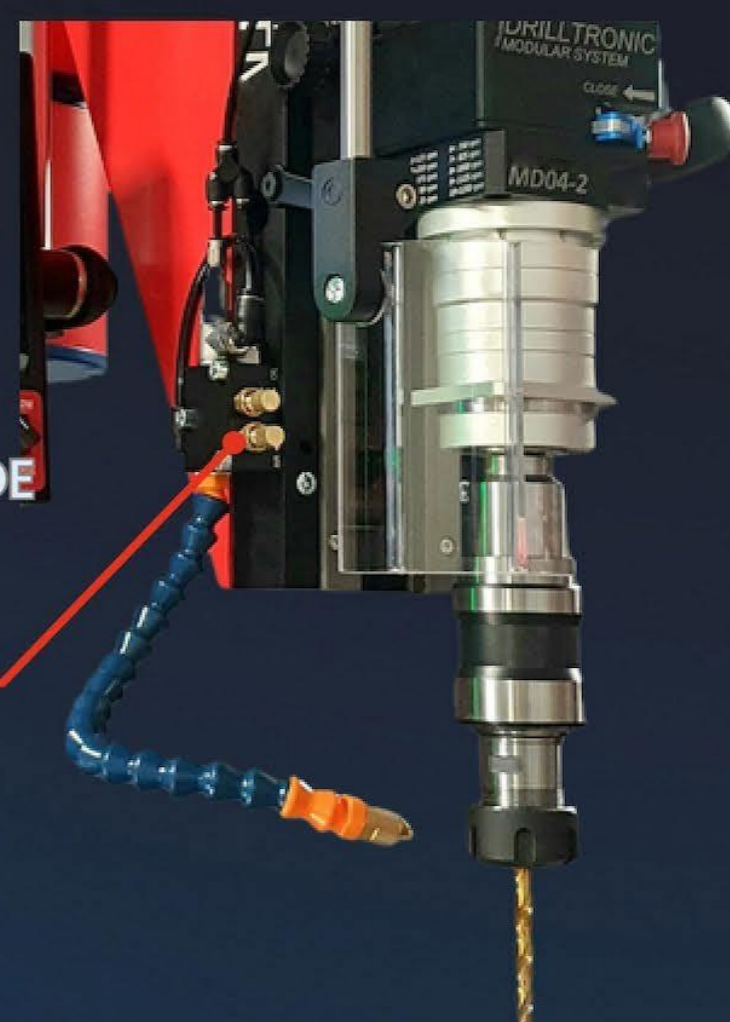
- DESCENTE/MONTÉE AUTOMATIQUE DE L'OUTIL À LA PROFONDEUR SOUHAITÉE (RÉGLÉE SUR LA COMMANDE)
- RÉGLAGE DE LA VITESSE DE COUPE (RÉGLÉE SUR LA COMMANDE)
- FONCTION D'ÉVACUATION AUTOMATIQUE DES COPEAUX DE FORAGE
- MOUVEMENT DU BRAS DE HAUT EN BAS JUSQU'À LA HAUTEUR SOUHAITÉE
- RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE L'OUTIL SUR LA PIÈCE
- MOTORISATION SANS BALAIS AVEC ENCODEUR POUR LE CONTRÔLE DE POSITION
- CAPTEURS D'ALTITUDE MAXIMALE



## FACULTATIF

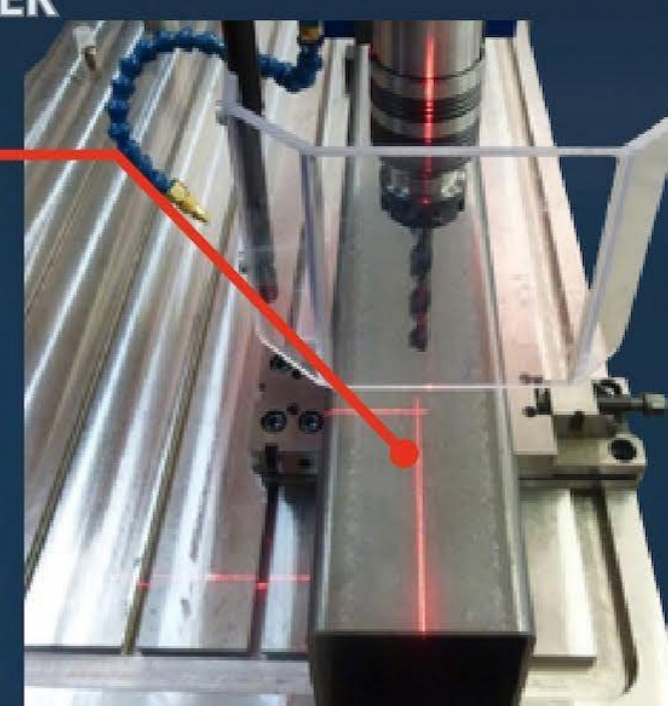
### **SYSTÈME DE LUBRIFICATION LST001D- AUTOMATIQUE**

UN SYSTÈME DE LUBRIFICATION AUTOMATIQUE POUR ASSURER UN DÉBIT CORRECT ET CONSTANT D'HUILE BRUQUÉE VERS L'OUTIL. L'INTENSITÉ DU DÉBIT, LA QUANTITÉ ET LA LARGEUR DU JET DE LIQUIDE PEUVENT ÊTRE FACILEMENT AJUSTÉES.



### **LSP001D-SYSTÈME DE POINTAGE LASER**

GRÂCE AU SYSTÈME DE POINTAGE LASER, IL EST POSSIBLE DE LOCALISER PRÉCISÉMENT LE POINT DE PERÇAGE/TARAUDAGE



### **LSR001D-SYSTÈME DE RÉFRIGÉRATION**

SYSTÈME DE RÉFRIGÉRATION AVEC POMPE DE RECIRCULATION DU RÉFRIGÉRANT



### **EDS001D-CAPTEUR DE PROFONDEUR HAUTE PRÉCISION**

IL PERMET DE PERÇER ET TARAUDER À LA PROFONDEUR SOUHAITÉE MÊME DANS LA VERSION MANUELLE



## BASES ET COLONNES

BANC PORTEUR STRUCTUREL OPTIMISÉ POUR DONNER UN MAXIMUM DE PRÉCISION ET DE RIGIDITÉ À LA MACHINE, AVEC BASE DE 30 MM ET COMPARTIMENT INTERNE POUR LE MAGASIN D'OUTILS.

DISPONIBLE AVEC UN DESSUS BRUT OU AVEC UN DESSUS USINÉ AVEC DES FENTES EN T CONÇUES POUR LA RÉCUPÉRATION DU RÉFRIGÉRANT.



Modèle	Zone de travail (mm) X-Y	Hauteur du banc réglable (mm)	Type de régime	Préparation du système de réfrigération	Poids (kg)
BDL1810	1800 x 1000	750/850	Dessus travaillé avec des rainures en T	et	650
BDG1810	1800 x 1000	750/850	Brut	Non	650
BDL128	1200X800	750/850	Dessus travaillé avec des rainures en T	ET	360
BDG128	1200X800	750/850	Brut	Non	360

### CFT – COLONNE DE FIXATION AU SOL H=2000

COLONNE ÉLÉVATRICE CONÇUE POUR ÊTRE FIXÉE AU SOL. MANIPULATION MANUELLE (STANDARD) OU MOTORISÉE (AVEC VAPS-Z). H=1995 MM SOCLE 300X300 MM



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

Via del Mangano N°4/A  
40023 Castel Guelfo di Bologna (BO)

Tel: +39 0542 670427

E-mail: [info@atslamberti.com](mailto:info@atslamberti.com)

Website: [www.atslamberti.com](http://www.atslamberti.com)