

DRILLTRONIC DTM EVO2

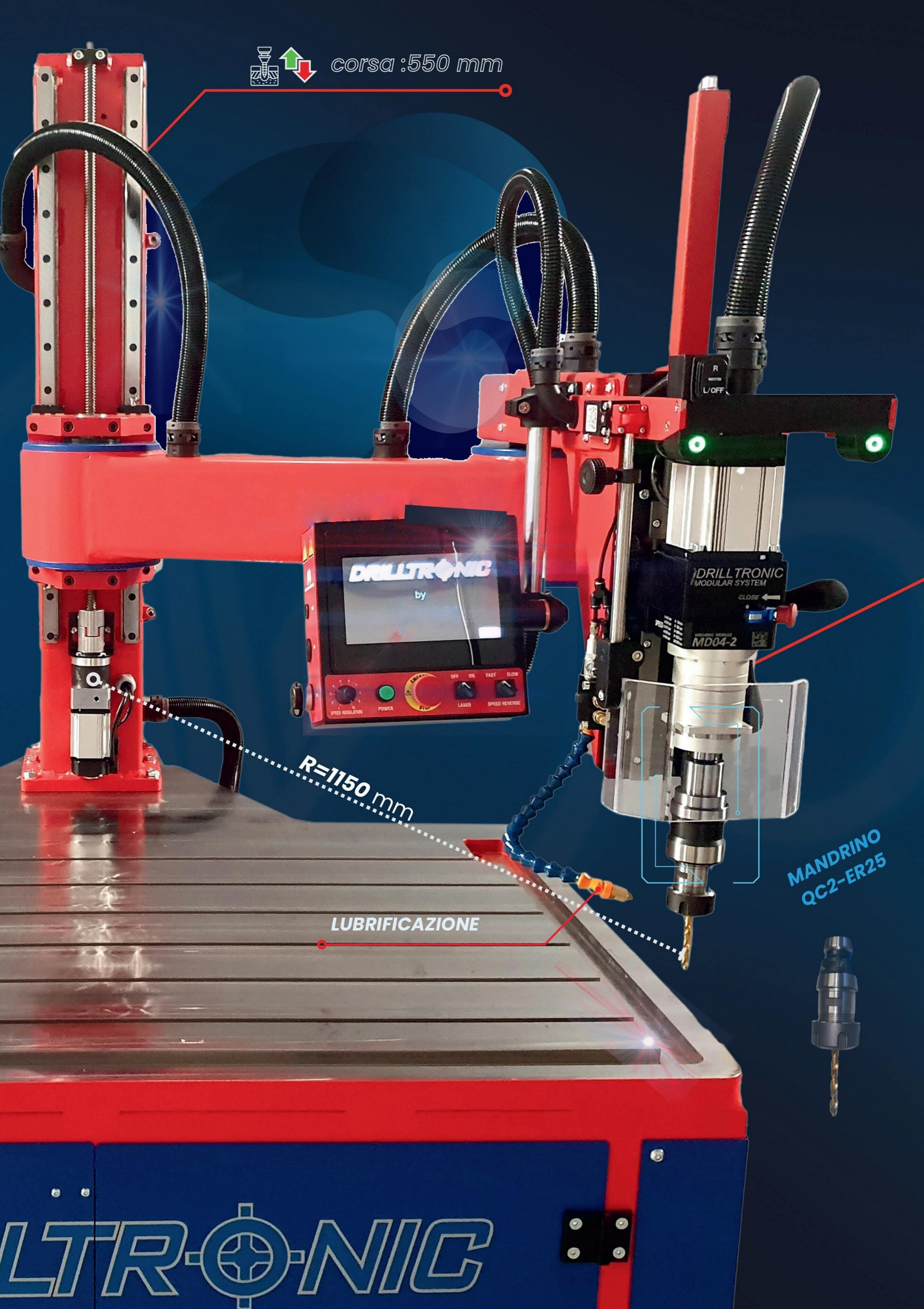
UNITA' DI FORATURA E MASCHIATURA A BRACCIO
ARTICOLATO



VELOCITA' MAX 5000 RPM - COPPIA 180 NM



 corsa :550 mm



R=1150 mm

LUBRIFICAZIONE







MANDRINO
QC2-ER25

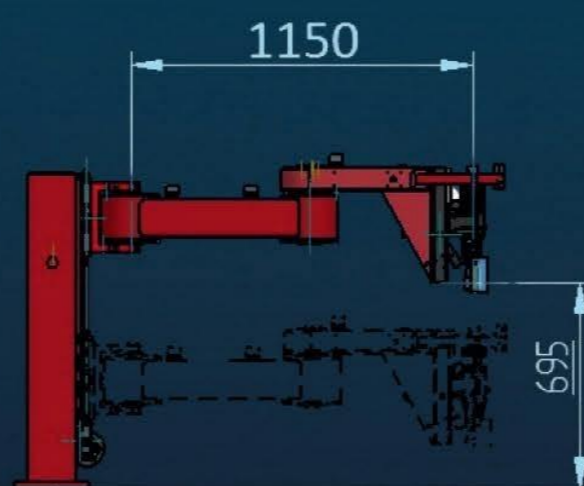
LTRONIC

Modello	Velocità di rotazione (rpm)	Cambio moduli Velocità	Capacità di foratura con punta elicoidale (mm)	Capacità di foratura con fresa (mm)	Capacità di maschiatura su acciaio
DT131000	100-1000	modulo integrato	Ø 3 - Ø 13	Ø 20	M3 - M12
DTM	5-5000*	SI	Ø 3 - Ø 16*	Ø 50*	M3 - M24*

*capacità totale con l'utilizzo di più moduli MD-MJ



MODUL E MD-SK	MODULE MD	SPEED	TORQUE	DRILLING	TAPPING	SAW CUTTER
		 rpm	 Nm	 mm	 mm	 mm
*SK2 PER MANDRINO ALTA PRECISIONE ATTACCO RAPIDO CONICO CON BLOCCAGGIO A 6 SFERE	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	Ø 20
	MD-10	10-500	72 Nm	Ø6-Ø16	M3-M16	Ø 30
	MD-15	6-335	105 Nm	Ø10-Ø16	M3-M20	Ø 40
	MJ-25	4-200	180 Nm	/	M5-M24	Ø 50



WORK AREA



VERSIONI

IN BASE ALLE TUE NECESSITÀ PUOI SCEGLIERE LA TUA DRILLTRONIC IN VERSIONE :

-MANUALE

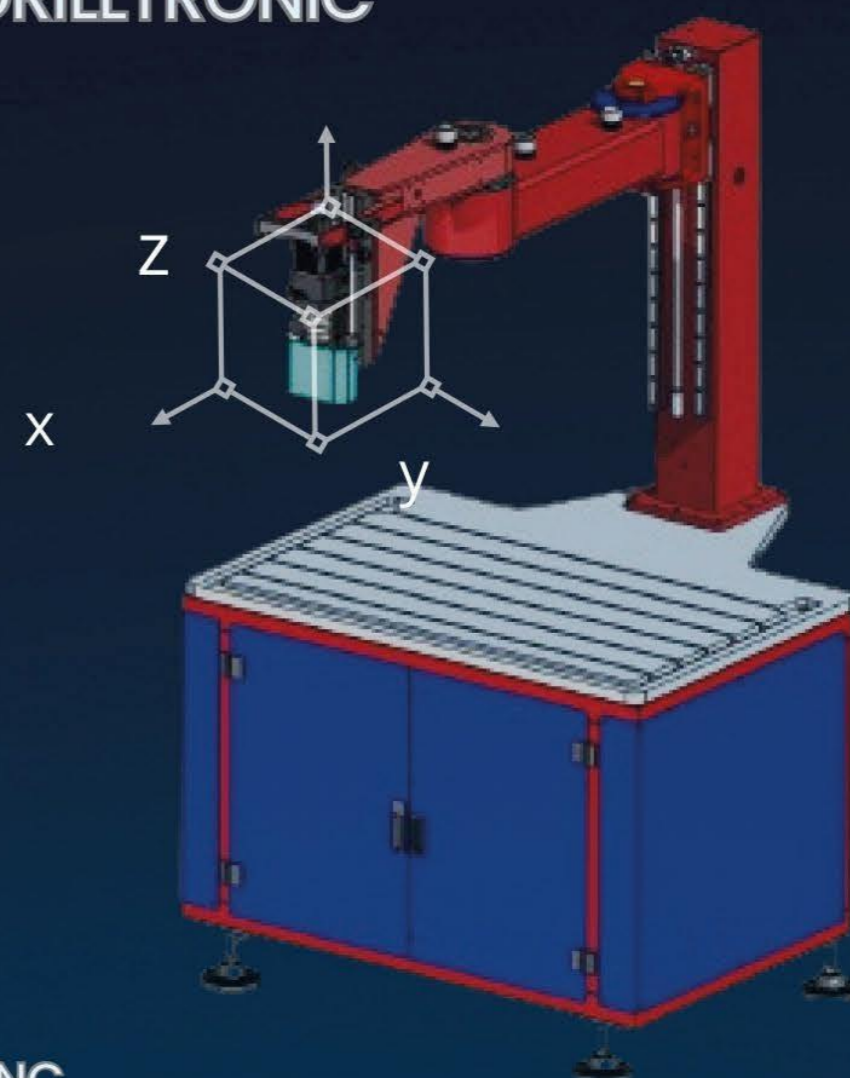
MOVIMENTAZIONI E BLOCCAGGIO (X/Y) DEL BRACCIO A COMANDO MANUALE , AVANZAMENTO IN FORATURA MANUALE (Z)

-SEMI AUTOMATICA

PROGRAMMAZIONE DELLE COORDINATE DI LAVORO (X/Y) CON BLOCCAGGIO AUTOMATICO DEL BRACCIO MEDIANTE IL SISTEMA DI CONTROLLO VAPS , AVANZAMENTO AUTOMATICO DI IN FORATURA E MASCHIATURA (VAPS -Z)

-FULL AUTO CNC

SISTEMA DI POSIZIONAMENTO E FORATURA (X/Y/Z) COMPLETAMENTE AUTOMATICO E PROGRAMMABILE TRAMITE IL SISTEMA DI CONTROLLO VAPS CNC



SISTEMA DI CONTROLLO VAPS/ VAPS-Z

IL NUOVO CONTROLLO VAPS (VOLUMEC® ASSISTED POSITIONING SYSTEM) È UN'INTERFACCIA OPERATORE TOUCH-SCREEN FACILE ED INTUITIVA, CON LA QUALE È POSSIBILE ESEGUIRE OPERAZIONI DI FORATURA E MASCHIATURA ALLE QUOTE PRESTABILITE, SENZA PIÙ IL BISOGNO DELLA TRACCIATURA MANUALE COME NEI TRAPANI TRADIZIONALI.

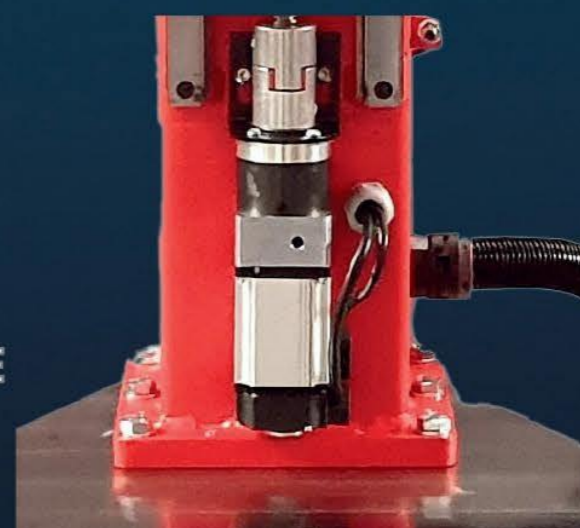
LE PRINCIPALI FUNZIONI SONO:

- RAPIDA IDENTIFICAZIONE DELLA POSIZIONE DEL PEZZO (RICERCA ZERI).
- POSIZIONAMENTO ASSISTITO DELL'UTENSILE SUL PIANO DI LAVORO CON BLOCCAGGIO AUTOMATICO A QUOTA RAGGIUNTA.
- PROGRAMMAZIONE INTUITIVA DI FORATURE SU PIÙ PUNTI (X,Y , DIAMETRO UTENSILE)
- CREAZIONE E SALVATAGGIO DI CICLI DI FORATURA SU PARTICOLARI DI OGNI FORMA
- CALCOLO AUTOMATICO DELLA FORATURA SU FLANGE IN BASE AL RAGGIO E ANGOLO TRA FORI
- LA PROGRAMMAZIONE DELLA FORATURA È POSSIBILE ANCHE IN MODALITÀ AUTO-APPRENDIMENTO
- FILETTATURA AUTOMATICA IMPOSTANDO PASSO E PROFONDITÀ
- POSIZIONAMENTO E FORATURA ANCHE MODALITÀ MANUALE
- IMPORT/EXPORT PROGRAMMI DI FORATURA TRAMITE PORTA USB
- COLLEGAMENTO AL PC TRAMITE PORTA LAN

FORATURA AUTOMATICA SU ASSE Z :COD. VAPS-Z

LE PRINCIPALI FUNZIONI SONO:

- DISCESA/SALITA AUTOMATICA DELL'UTENSILE ALLA PROFONDITÀ DESIDERATA (IMPOSTATA SUL CONTROLLO)
- REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI TAGLIO (IMPOSTATA SUL CONTROLLO)
- FORATURA AUTOMATICA FUNZIONE DI SCARICO TRUCIOLO
- MOVIMENTAZIONE SALITA DISCESA BRACCIO A QUOTA DESIDERATA
- SETTAGGIO ALTEZZA UTENSILE SU PEZZO
- MOTORIZZAZIONE BRUSHLESS CON ENCODER PER IL CONTROLLO DI POSIZIONE
- SENSORI QUOTE MASSIME

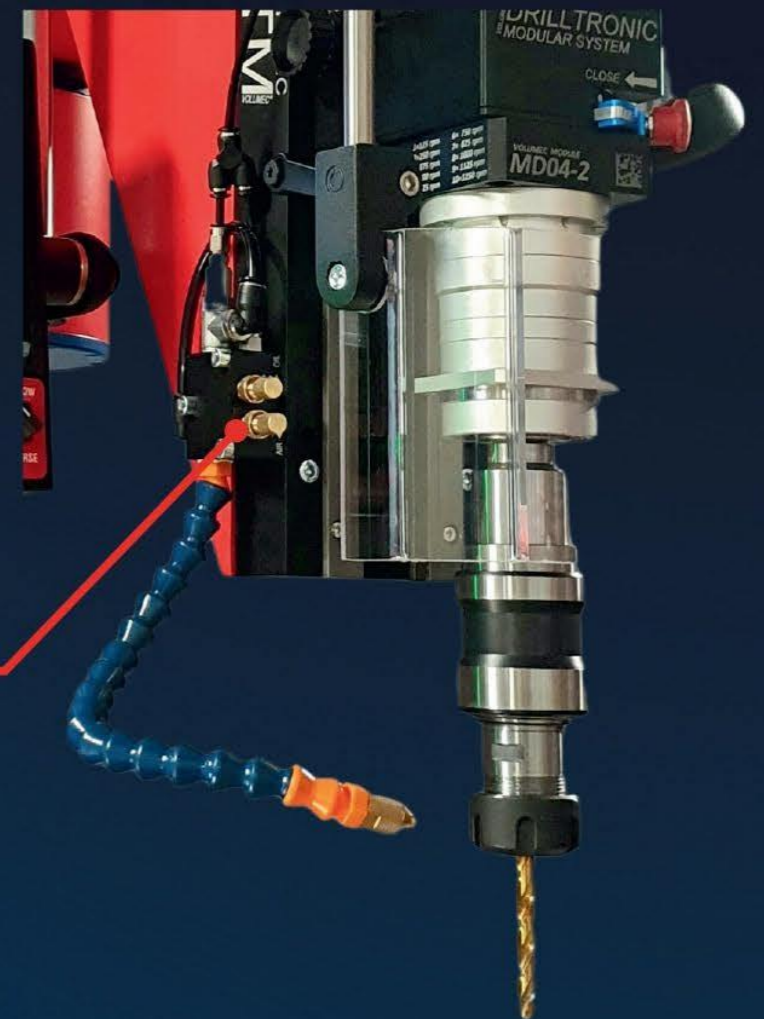


OPTIONAL

LST001D-SISTEMA DI LUBRIFICAZIONE AUTOMATICA

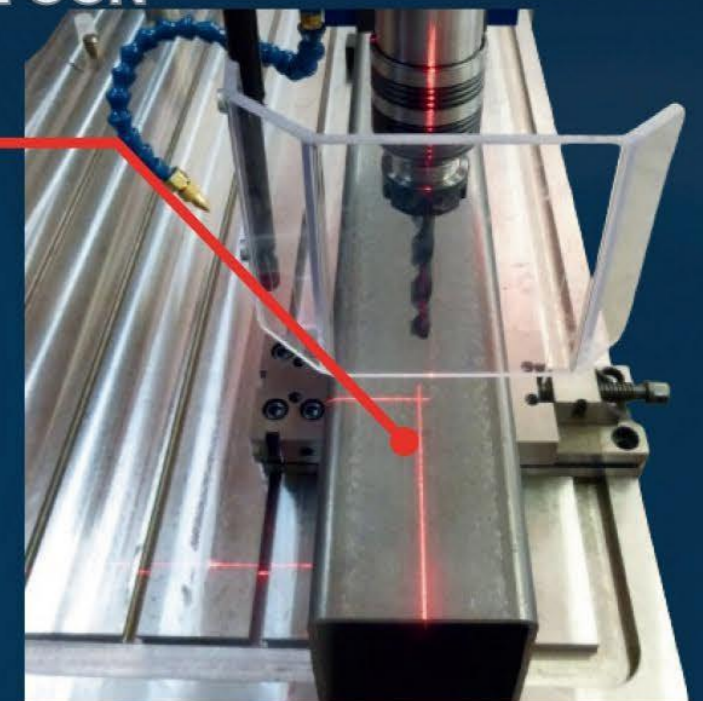
UNA SISTEMA AUTOMATICO DI LUBRIFICAZIONE PER ASSICURARE UN CORRETTO E COSTANTE FLUSSO DI OLIO NEBULIZZATO ALL'UTENSILE.

L'INTENSITÀ DEL FLUSSO, LA QUANTITÀ E L'AMPIEZZA DEL GETTO DEL LIQUIDO POSSONO ESSERE FACILMENTE REGOLATI.



LSP001D-SISTEMA DI PUNTAMENTO LASER

GRAZIE AL SISTEMA DI PUNTAMENTO LASER E' POSSIBILE INDIVIDUARE CON PRECISIONE IL PUNTO DI FORATURA / MASCHIATURA



LSR001D-SISTEMA DI REFRIGERAZIONE

SISTEMA DI REFRIGERAZIONE CON POMPA DI RICIRCOLO DEL REFRIGERANTE



EDS001D-SENSORE DI PROFONDITÀ AD ALTA PRECISIONE

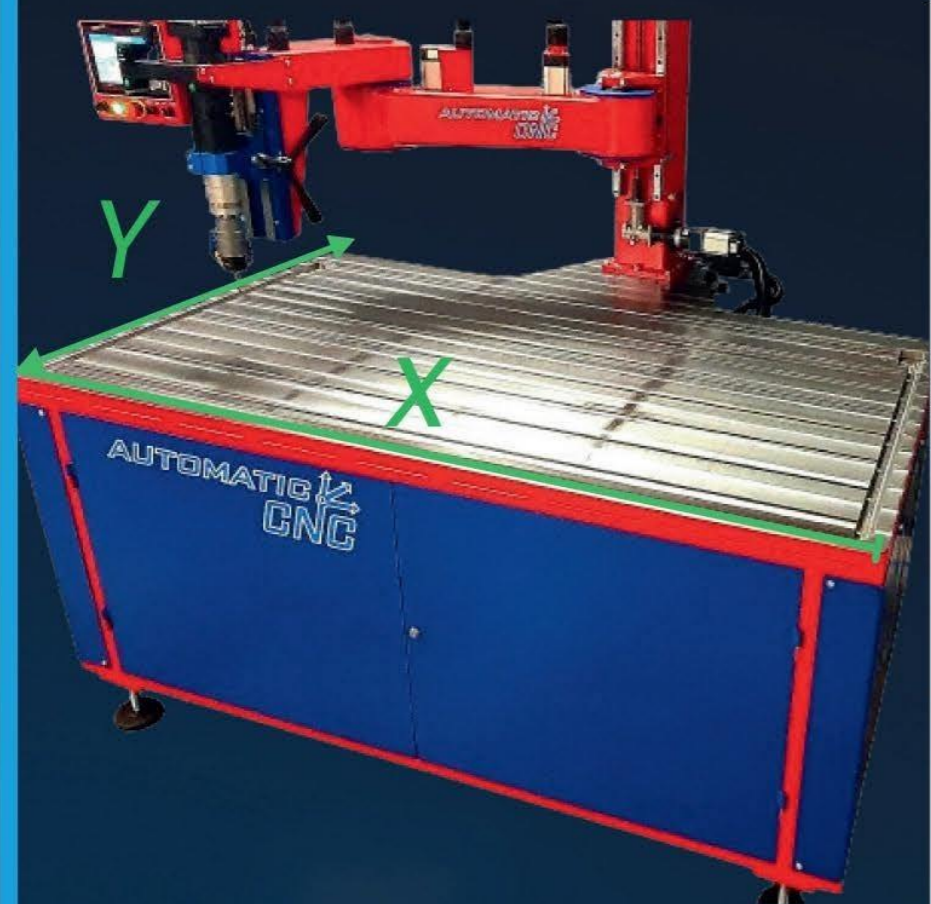
PERMETTE DI FORARE E MASCHIARE ALLA PROFONDITÀ DESIDERATA ANCHE NELLA VERSIONE MANUALE



BASAMENTI E COLONNE

BANCO STRUTTURALE PORTANTE OTTIMIZZATO PER CONFERIRE MASSIMA PRECISIONE E RIGIDITA' ALLA MACCHINA, CON BASAMENTO DA 30 MM E VANO INTERNO PER IL MAGAZZINO UTENSILI.

DISPONIBILE CON PIANO GREZZO O CON PIANO LAVORATO CON CAVE A T PREDISPOSTO PER IL RECUPERO DEL REFRIGERANTE.



Modello	Area di lavoro (mm) X-Y	Altezza banco registrabile (mm)	Tipo di piano	Predisposizione sistema di refrigerazione	Peso (kg)
BDL1810	1800 x 1000	750/850	Piano lavorato con cave a T	si	650
BDG1810	1800 x 1000	750/850	Grezzo	No	650
BDL128	1200X800	750/850	Piano lavorato con cave a T	SI	360
BDG128	1200X800	750/850	Grezzo	No	360

CFT – COLONNA FISSAGGIO A TERRA H=2000

COLONNA DI SOLLEVAMENTO PREDISPOSTA PER IL FISSAGGIO A PAVIMENTO. MOVIMENTAZIONE MANUALE (STANDARD) O MOTORIZZATA (CON VAPS-Z).
H=2000 mm
base 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
Website: www.atslamberti.com