

HIGHLIGHTS

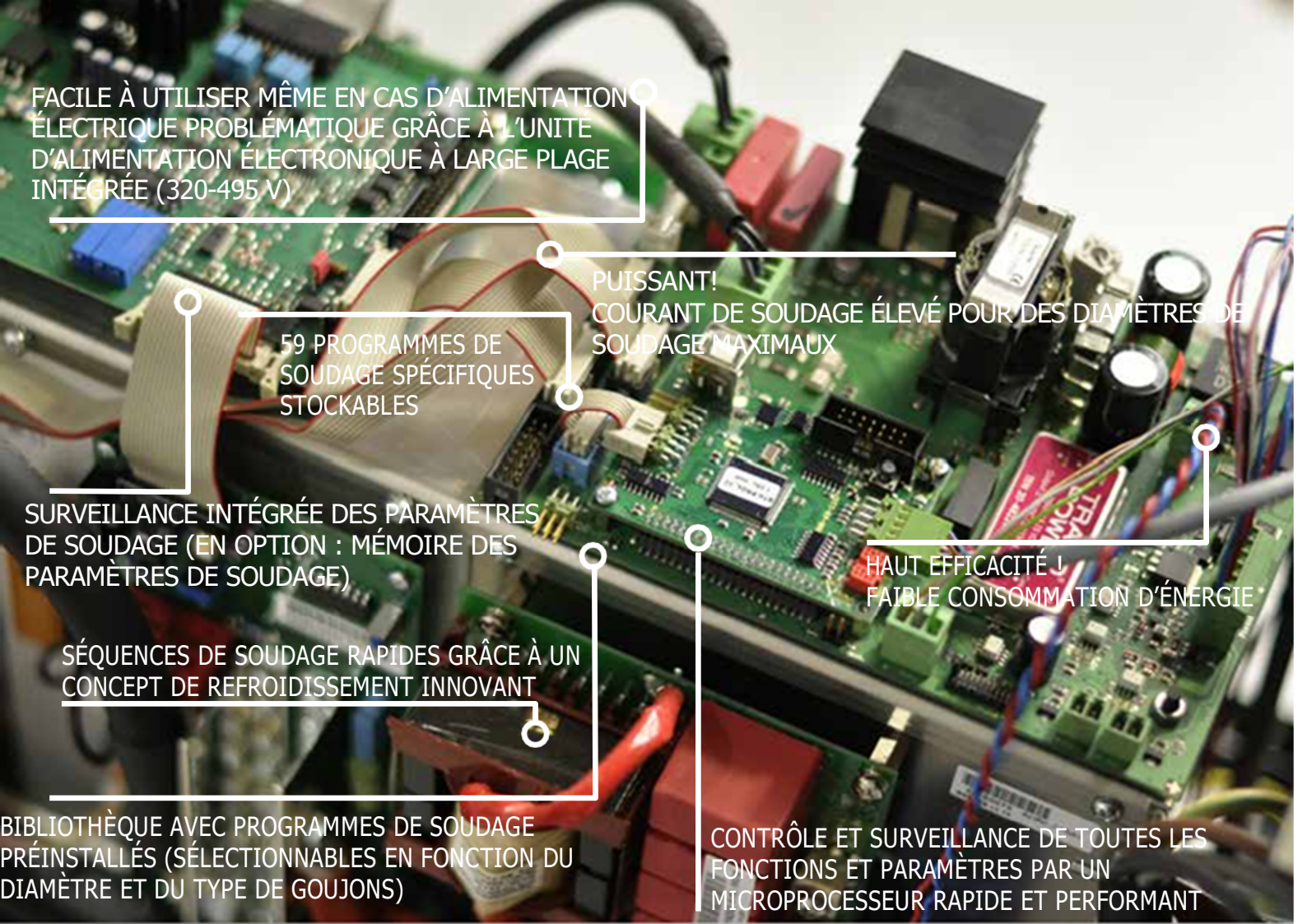
- ✓ amélioration du suivi du processus
- ✓ simplification du contrôle de la production grâce à la surveillance des paramètres de soudage et à l'inspection visuelle ultérieure
- ✓ réglage confortable, précis et rapide du pistolet de soudage de goujons ou de la tête de soudage automatique
- ✓ cycle de processus optimisé



PRO-I

UNITÉS DE SOUDAGE PAR GOUJONS À INVERSEUR POUR LE SOUDAGE PAR ARC - À ARC COURT
- TECHNOLOGIE MODERNE À INVERSEUR POUR UNE EXCELLENTE QUALITÉ DE SOUDAGE

SOUDAGE DE GOUJONS



FACILE À UTILISER MÊME EN CAS D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE PROBLÉMATIQUE GRÂCE À L'UNITÉ D'ALIMENTATION ÉLECTRONIQUE À LARGE PLAGE INTÉGRÉE (320-495 V)

59 PROGRAMMES DE SOUDAGE SPÉCIFIQUES STOCKABLES

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

SÉQUENCES DE SOUDAGE RAPIDES GRÂCE À UN CONCEPT DE REFROIDISSEMENT INNOVANT

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

PUISSANT!
COURANT DE SOUDAGE ÉLEVÉ POUR DES DIAMÈTRES DE SOUDAGE MAXIMAUX

HAUT EFFICACITÉ J
FAIBLE CONSOMMATION D'ÉNERGIE

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

STOCKAGE DES PROGRAMMES DE SOUDAGE POUR CHAQUE CONNEXION DE PISTOLET

UNITÉS MULTI-PISTOLETS
EN OPTION : POUR PRO-I 2200 ET PRO-I 2800 (ÉGALEMENT RÉTROFITABLE) : 2 OU 4 CONNEXIONS DE PISTOLETS

EN OPTION (ÉGALEMENT RÉTROFITABLE) : MODULE DE GAZ DE PROTECTION ET/OU MODULE AUTOMATIQUE POUR CHAQUE CONNEXION DE PISTOLET

DIFFÉRENTES VALEURS DE RÉGLAGE POUR LE COURANT ET LA DURÉE DE SOUDAGE POUR CHAQUE CONNEXION DE PISTOLET

COMPTEUR DE SOUDURES POUR CHAQUE CONNEXION DE PISTOLET

DÉTECTION AUTOMATIQUE DU PISTOLET UTILISÉ



LA TECHNOLOGIE MODERNE A ONDULEUR ASSURE UN CONTRÔLE TRÈS PRÉCIS ET UNE GRANDE REPRODUCIBILITÉ DU PROCESSUS DE SOUDAGE

TRÈS GRANDE STABILITÉ DE L'ARC ! MÊME EN CAS DE TEMPS DE SOUDAGE COURTS ET DE FAIBLES COURANTS DE SOUDAGE

RÉGULATION DU COURANT

IDÉAL POUR UNE UTILISATION MOBILE – POIDS CONSIDÉRABLEMENT INFÉRIEUR À CELUI DES APPAREILS DE SOUDAGE PAR POINTS CONVENTIONNELS

PROTECTION ÉLECTRONIQUE PAR FILTRATION DE L'AIR

FONCTIONNEMENT FACILE GRÂCE À UN PRESSOSTAT ROTATIF ROBUSTE

COURANT DE SOUDAGE ET TEMPS RÉGLABLES EN CONTINU

TOUTES LES FONCTIONS ET PARAMÈTRES SONT AFFICHÉS SUR UN GRAND ÉCRAN

CONSTRUCTION ROBUSTE POUR UNE UTILISATION DANS DES ENVIRONNEMENTS DIFFICILES

Power package

combinaisons possibles à l'intérieur

SYSTÈME ACTIF ET INTELLIGENT POUR LA CONNEXION DE 2 (EN OPTION 3) UNITÉS DE SOUDAGE PRO-I À UNE UNITÉ PUISSANTE

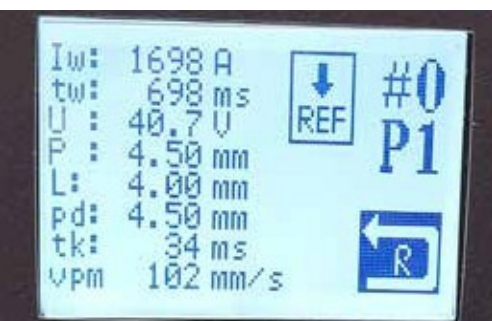
INTÉGRÉE DE SÉRIE DANS LES MODÈLES PRO-I 1300 ET PRO-I 2200

TOUTE CONFIGURATION LIÉE AU TRAVAIL À TOUT MOMENT (Y COMPRIS, PAR EXEMPLE, L'UTILISATION D'UNITÉS DE LOCATION)

SOUDURES AVEC DES COURANTS ÉLEVÉS POUVANT ATTEINDRE 3150 A AVEC UNIQUEMENT DES CONNEXIONS INDIVIDUELLES PROTÉGÉES PAR DES FUSIBLES DE 32 A (PRO-I 1300)

TRANSPORT FACILE ET CONNEXION FACILE DES UNITÉS LIGHT PRO-I 1300 DANS LES ZONES DIFFICILES D'ACCÈS

TEMPS FORTS ET ÉQUIPEMENTS SPÉCIAUX



SURVEILLANCE ET DOCUMENTATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

La surveillance des paramètres de soudure, intégrée de série dans toutes les unités de soudage à goujons PRO-I de la série, permet un contrôle qualité des soudures finies. Les unités peuvent détecter chaque écart par rapport aux valeurs idéalement autorisées. Ainsi, le superviseur de soudure et l'opérateur peuvent immédiatement reconnaître les déficits dans l'opération de soudage, comme un équilibrage insuffisant des effets de décharge, l'inclinaison du pistolet à soudure, etc. Par conséquent, le contrôle de production peut être réduit à la surveillance et à l'enregistrement de toutes les soudures par l'unité et une subséquente inspection visuelle.

Fonctionnalités :

- » enregistrement du courant de soudure, du temps de soudure et de la tension pour chaque soudure
- » enregistrement de la saillie du montant avant la soudure ainsi que le déplacement du montant (levage, profondeur d'immersion, vitesse d'immersion et temps de court-circuit) pendant la soudure (uniquement lorsqu'un pistolet à soudeur ou une tête de soudure automatique avec système de mesure de course est utilisé)
- » comparaison des paramètres de soudage enregistrés (valeurs réelles) avec les paramètres d'un soudage de référence (valeurs fixes) (tolérances ajustables)

- » en cas de dérogations à la soudure de référence, un avertissement est affiché ou l'unité est verrouillée pour d'autres soudures jusqu'à la libération par l'opérateur (la fonctionnalité peut être désactivée)
- » stockage des dix derniers ensembles de paramètres de soudage
- » optionnel (également rétro fiable) : mémoire des paramètres de soudage pour le stockage de 16000 ensembles de paramètres de soudage (stockage avec date et heure) avec interface USB pour la transmission de données (ensembles de paramètres de soudure) vers un PC

AJUSTEMENT CONFORTABLE, PRÉCIS ET RAPIDE DU PISTOLET À SOUDURE À GOUJONS OU DE LA TÊTE DE SOUDURE AUTOMATIQUE

- » Les valeurs de protubérance et de levage du goujonnèrent, ajustées sur le canon, respectivement la tête de soudure peut être affichée dans l'affichage de l'unité. Ainsi, le pistolet et le cas La tête de soudure peut être réglée

Très confortable, précis et rapide. (seulement lorsqu'un pistolet à souder ou un automatique Une tête de soudure avec système de mesure de course est utilisée)

ALIMENTATION AUTOMATIQUE DES GOUJONS

- » Un module automatique permet la connexion du montant automatique un alimentateur VBZ et un pistolet à souder automatique. Pour les unités multi-canon, chaque connexion de canon peut être équipée d'un module autom.



BOÎTE ADAPTATRICE PRO-SPLIT

- » disponible comme accessoire pour toutes les unités PRO-I de la série
- » permet de faire fonctionner jusqu'à quatre canons de soudure à montants avec différents réglages valeurs de courant et de temps de soudure sur une unité
- » Détection automatique d'une arme d'occasion
- » compteur de soudure pour chaque connexion de pistolet
- » avec jusqu'à quatre modules de gaz blindés



MODULE DE PROTECTION À GAZ POUR SOUDAGE DE GOUJONS AVEC GAZ DE BLINDAGE

- » disponible en option pour toutes les unités PRO-I de la série
- » permet la soudure sur goujonnèrent avec un gaz blindé pour le support des piscines de soudure
- » gaz de blindage : temps pré- et post-écoulement ajustable en continu
- » Pour les unités multi-canons, chaque connexion de canon peut être équipée d'un gaz de blindage module.



CONCEPTION DU CHARIOT

- » optionnel pour PRO-I 2200/2800 (également rétro fiable) : Conception comme tramway pour une utilisation mobile sur les chantiers
- » Deux grandes roulettes extrêmement robustes
- » Poignée télescopique amovible



ENSEMBLE DE PUISSANCE COMBINAISONS POSSIBLES

PRO-I 1300 + PRO-I 1300 :
mS

Courant/temps de soudure maximal : 2100 A/1500

⇒ diamètre maximal de soudage 22 mm

PRO-I 1300 + PRO-I 1300 + PRO-I 1300 :
A/1500 mS

Courant/temps de soudure maximal : 3150

⇒ diamètre de soudure maximal 25 mm

PRO-I 2200 + PRO-I 1300 :
mS

Courant/temps de soudure maximal : 3150 A/1500

⇒ diamètre de soudure maximal 25 mm

DONNÉES TECHNIQUES ET CARACTÉRISTIQUES

	PRO-I 1300	PRO-I 2200	PRO-I 2800
Plage de soudage (Ø mm)			
Soudage sur montants avec férule céramique	3-13	3-22	3-25
Soudage sur goudjons avec gaz de blindage	3-12	3-12	3-12
Soudage à arc court sur goudjons avec ou sans gaz de blindage	2-10	2-10	2-10
Courant de soudure (A)	100-1050	100-2100	100-3150
Temps de soudure (mS)	1-1500	1-1500	1-1500
Régulation à courant constant	x	x	x
Surveillance des paramètres de soudage			
Surveillance des paramètres de soudage	x	x	x
Mémoire des paramètres de soudage	o	o	o
avec une interface USB pour la transmission de données vers un PC			
Connexions des canons			
1 connexion de canon	x	x	x
2 connexions de canon		o	o
4 connexions de canon		o	o
Utilisable avec adapter box PRO-SPLIT	x	x	x
Convient pour les soudures traversantes sur tôle		x	x
Fonctionnement			
Contrôle du microprocesseur	x	x	x
Bibliothèque du programme de soudure	x	x	x
Stockage du programme de soudage	x	x	x
Verrou d'appareil avec code PIN	x	x	x
Concept d'autorisation	x	x	x
(verrouillage de l'appareil, réglages de base, structure des menus)			
Compteur de soudure (réinitialisable)	x	x	x
Test de portance	x	x	x
Verrouillage de cycle répété	x	x	x
Contrôle électronique des fonctions	x	x	x
Système d'auto-diagnostic	x	x	x
Test automatique de fonction	x	x	x
Module de gaz blindés	o	o	o
Alimentation automatique des goudjons	o	o	o
Systèmes de diagnostic d'erreurs			
Température excessive	x	x	x
Défaillance de phase	x	x	x
Dégâts sur le câble de soudure/contrôle	x	x	x
Dégâts sur le solénoïde	x	x	x

	PRO-I 1300	PRO-I 2200	PRO-I 2800
Interfaces			
CAN-BUS	O	O	O
USB	O	O	O
Ventilateur thermo commandé	X	X	X
Conception du tramway avec deux grandes roulettes extrêmement robustes et un manche télescopique amovible		O	O
Anneaux de levage		X	X
2 roulettes pivotantes, 2 plateformes fixes		X	X
Boîtier robuste en métal revêtu en poudre	X	X	X
Dimensions			
Largeur (mm)	290	550	550
Hauteur (mm)	360	850	850
Longueur (mm)	650	650	650
Poids (kg)	31	81	102
Connexion électrique			
Alimentation secteur (V) à 50/60 Hz	320-495	320-495	320-495
Fusible secteur externe	35 AT	63 AT	125 AT (optionnel : 63 AT)
Mains plug CEE	32 A	63 A	125 A (optionnel 63 A)
Protection	IP 23	IP 23	IP 23
Douille de câble de commande pour canons de soudure	12 broches	12 broches	12 broches
Canons de soudure adaptés			
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	Ou	Ou
GD 16	X	Ou	Ou
GD 19	Ou	X	X
GD 22	Ou	X	X
GD 25	Ou	Ou	X
PHA-500	Ou	Ou	Ou
PHA-500-6	Ou	Ou	Ou

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