

Bolzenschweissen

Made in Germany



ARNHOLD

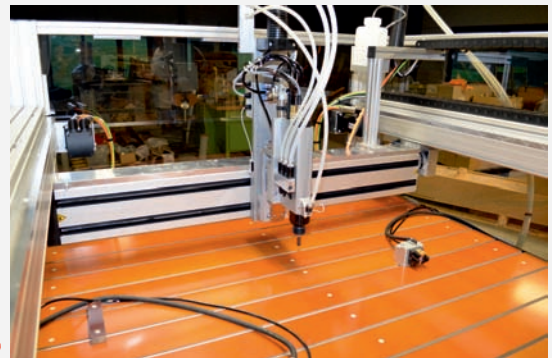
**Bolzenschweißgeräte
Pistolen, Zubehör**



Schweißbolzen



Automation



**Prozeßberatung
mit über 35 Jahren
Erfahrung**



AS Schweißtechnik GmbH
Wullener Feld 48
58454 Witten Germany

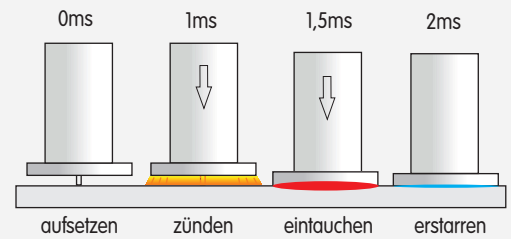
Fon.: +49 2302 95640-0
Mail.: info@bolzenschweissen.de

www.bolzenschweissen.de

Bolzenschweißgeräte

Spitzenzündung

Schweißablauf Kontaktverfahren



Typ		analog/digital	Kapazität [mF]	Max. Ladespannung [V]	Inverter/- Trafoladung	Schweißfolge M8/min	verstärkbar auf mF	Gewicht [kg]	AS 1802 kontaktpistole (St.Va.,Ms)	AS 1803 kontaktpistole (St.Va.,A,IMs)	AS 1901 CD Hub (St.Va.,A,Ms,Ti)	AS1801 Spalt manuell (St.Va.,A,IMs)	AS 1811 Telerstiftpistole (St.Va)	Automation /Kopf	Zuführgerät / Autom. Pistole
Serie AS 66	Die Serie 66 beinhaltet leichte, tragbare Geräte für den Feinblech-Bereich sowohl für den stationären als auch mobilen Einsatz. Durch die modulare Bauweise haben Sie das gesamte Produktspektrum vom Einsteigergerät ohne Spannungsanzeige bis hin zum extraleichten Gerät mit Inverter-Ladeeinheit für höchste Performance zu bieten.														
AS 1066	191-10-066	a	66	220	t	5	78	15,4	X	X	-	X	-	-	-
AS 1066A	191-40-066	a	66	220	t	5	78	15,4	X	X	-	X	-	-	-
AS 1066 Avi	191-11-066	a	66	220	i	12	78	8,8	X	X	-	X	-	-	-
AS 1066mc	191-12-066	d	66	220	t	5	78	15,4	X	X	X	-	-	-	-
AS 1066mc A	191-13-066	d	66	220	i	5	78	15,4	X	X	X	-	-	X	-
AS Iso	191-90-066	d	66	220		12	78	8,8	X	X	-	-	X	-	-
Serie AS 95	Die Serie 95 lässt keine Wünsche offen. Sie bietet ausreichend Reserve für die schwierigsten Schweißaufgaben und Oberflächen bis M10. Neben kapazitiv umschaltbaren Universalgeräten sind auch die Geräte der MC Variante für automatisierte Anwendungen und höchste Taktzeiten verfügbar.														
AS 1095i	191-10-095	a	104	220	i	12	156	15	X	X	-	X	-	-	-
AS 1095 Bi	191-20-095	a	104	220	i	12	156	15	X	X	-	X	-	-	-
AS 1095MCi	191-60-095	d	104	220	i	12	156	5	X1	X	X	-	-	X	-
AS 1095 MCi-CA (umschaltbar)	191-61-095	d	52/104	220	i	12	104	15	X	X	X	-	-	X	-
AS 1095MCi-automatic	191-62-095	d	104	220	i	12	156	15	X	X	X	-	-	X	X



AS1804



AS1801-1803



AS1901

Hubzündung

Keramikring
Kurzzeit
Schutzgas

- ✓ optionale Prozessüberwachung
- ✓ LCD Graphik Display
- ✓ Parameter Bibliothek
- ✓ Parameter Sperre
- ✓ Tageszähler
- ✓ CNC Schnittstelle



	AS 2104	AS 2108	AS 2210	AS 2118
Stromerzeugung	Trafo-Gleichrichter	Trafo-Gleichrichter	Inverter	Trafo-Gleichrichter
Schweißstrom	450A	450/600/800A	1000A	800-1800A
Schweißzeit	5-1000ms	5-1000ms	5-1000ms	5-1000ms
Kennlinie	fallend	fallend	konstant	fallend
Schutzgassteuerung	-	optional	optional	optional
Automatikschnittstelle	-	optional	optional	optional
CNC Schnittstelle	-	optional	optional	optional
Bibliothek gängiger Schweißaufgaben	✓	✓	✓	✓
Tageszähler	✓	✓	✓	✓
Schweißdatenüberwachung	optional	optional	optional	optional
PIN Parametersperre	✓	✓	✓	✓
Überwachung Hubmagnet	✓	✓	✓	✓
Schweißbereich Keramikring*	M6- RDM8	M6- RDM12	M6-Ø14	M6-Ø19
Schweißbereich Kurzzeit*	2-5mm	2-6mm	2-10mm	2-10mm
Schweißbereich Schutzgas*	-	2-10mm	2-12mm	2-12mm



AS2701



AS2901



AS2902

Schweißbolzen

Spitzenzündung



ARNHOLD

PT-Spitzenzündung
M2,5-M10



A2/A4 inox St 4.8 verkupfert Aluminium Messing

Massebolzen



UT-Spitzenzündung
Ø2-10



A2/A4 inox St 4.8 verkupfert Aluminium Messing



Lacknutgewinde

IT-Spitzenzündung
Ø5-8mm
M3-M6



A2/A4 inox St 4.8 verkupfert Aluminium Messing

Flachstecker / Doppelflachstecker



A2/A4 inox St 4.8 verkupfert Aluminium Messing



IN-Nagel
Ø2-3mm
l 20-150mm
St verk., A2, AlMg3



TS-Stifte
Ø2-3mm
l 20-150mm
St verk., A2
Teller Ø 30/38mm



Grobewinde



Hubzündung

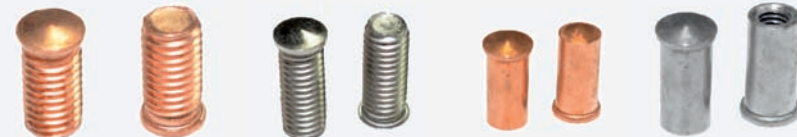
Hubzündung - Kurzzeit

PS-Kurzzeit-HZ
M3-M8 4.8 verkupfert

PS-Kurzzeit-HZ
M3-M8 A2/A5

US-Kurzzeit-HZ
Ø5-8mm
M3-M6

IS-Kurzzeit-HZ
Ø5-8mm
M3-M6



St 4.8 verkupfert A2/A4 inox St 4.8 verkupfert A2/A4 inox



Iso-Stifte Ø 3-6mm
St/A2/A4
Feuerfestmaterialien



Hubzündung - Keramiring oder Schutzgas



M6-M16

Form DD

Form PD

Form RD

Form ID

Form UD



ID Ø6-16
M3-M12

UD Ø3-16

Automation

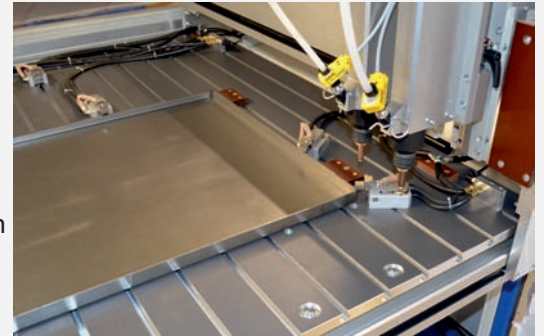
Industrie 4.0 ready



Schweißverfahren je nach Ausrüstung:

- ✓ Spitzenzündung Kontaktverfahren
- ✓ Spitzenzündung Spaltverfahren
- ✓ Kurzzeit Hubzündung mit und ohne Schutzgas

Die bewährte CNC Anlagenreihe eignet sich für alle Bolzenschweißverfahren von Flanschbolzen \varnothing 3-8mm in einer Länge von 6-30mm.



- ✓ intuitive Bedienung der CNC Software mit netzwerkfähigem IPC auf Windows-Basis
- ✓ **Industrie 4.0.** Überwachen und kommunizieren Sie mit der Anlage über den Industriestandard **OPC UA**. Anlageninformationen wie Störungen, Programmlaufzeiten, Auslastung, Zahl der Schweißbolzen, wund weitere nach Kundenwunsch werden zur Auswertung bereitgestellt.
- ✓ schnelle Einarbeitungszeit durch einfachen Programmaufbau nach DIN66025
- ✓ Servomotoren für eine hohe Dynamik und Präzision
- ✓ exzellentes Preis/Leistungs Verhältnis
- ✓ je nach Anwendung **Stahlrahmen** , oder Profilrahmen
- ✓ fernwartbare Windows Steuerung
- ✓ schnelle Erreichbarkeit durch anlagenintegrierte HMI
- ✓ Drehtische
- ✓ Bis zu **4 Achsen**, X,Y,Z,W
- ✓ ein Ansprechpartner für Schweißtechnik und CNC Technik, da wir die Anlage komplett im eigenen Haus herstellen
- ✓ Bis zu 6 Schweißköpfe pro Anlage
- ✓ M3-M8 Serienmäßig, bis M12 im Sonderbau
- ✓ **CAD CAM**, DXF import
- ✓ Sonderwerkzeuge, Fräsen, Senken, Sprühen...

