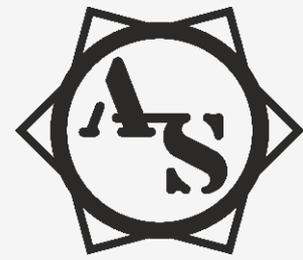


Bolzenschweissen

Made in Germany



ARNHOLD

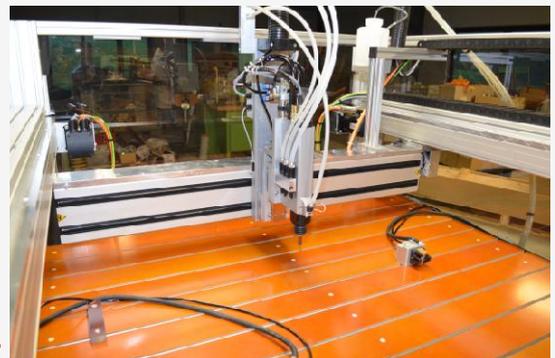
Bolzenschweißgeräte
Pistolen, Zubehör



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

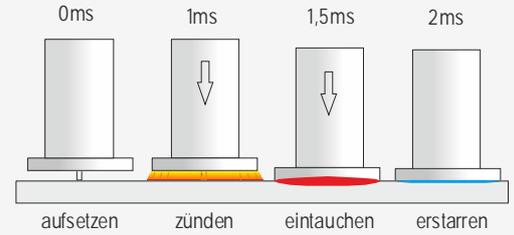
www.bolzenschweissen.de

Bolzenschweißgeräte

Spitzenzündung

Typ		Digitales GLCD	Kapazität [mF]	Max. Ladespannung [V]	Inverter/-Trafoladung	Schweißfolge M8/min	verstärkbar auf mF	Gewicht [kg]	AS 1802D Kontaktpist. (St,Va,Ms)	AS 1803D Kontaktpist.(St,Va,Al,Ms)	AS 1901 CD Hub (St,Va,Al,Ms,Ti)	AS 1811 Tellerstiftpistole (St,Va)	Automation /CNC Interface	Zuführgerät / Autom. Pistole	
Serie AS1266	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 extraleichtesten Gerät mit Inverter-Ladeeinheit für höchste Performance zu bieten.														
AS 1266	191-21-266	d	66	220	t	5	78	15,4	xD	xD		-	-	-	
AS 1266V	191-21-278	d	78	220	t	5	-	15,6	xD	xD	xD	-	-	-	
Serie AS1200	Die Serie AS1200 lässt keine Wünsche offen. Sie bietet ausreichend Reserve für die schwierigsten Schweißaufgaben und Oberflächen bis M10. Die umfangreiche Ausstattung wie Graphikdisplay, serienmäßige Kapazitätsumschaltung, Tageszähler, Schweißparameterbibliothek lassen keine Wünsche offen. Zusätzlich kann diese Gerätevariante mit einer Schweißdatenüberwachung, Zuführschnittstelle, CNC Schnittstelle, oder Zusatzleistung ausgestattet werden														
AS 1200 Grundgerät	191-21-200	d	99/66	220	i	12	-	14,8	xD	xD	x	xD	x	-	-
AS 1200 V verstärkt	191-21-281	d	132/66	220	i	10	-	15	xD	xD	x	xD	x	-	-
AS 1200 CNC interface	191-21-282	d	Je nach Kapazität						xD	xD	x	xD	x	x	(x)
AS1200 Zuführschnittstelle	191-21-283	d	Je nach Kapazität						xD	xD	x	xD	x	(x)	x
AS1200 Prozessüberwachung	Grundgerät +191-21-293	d	Je nach Kapazität						xD	xD	x	xD	x	(x)	(x)
xD= Variante mit Direktauslösung								(x) mögliche zubuchbare Ausstattung							

Schweißablauf Kontaktverfahren



Hubzündung

**Keramikring
Kurzzeit
Schutzgas**

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

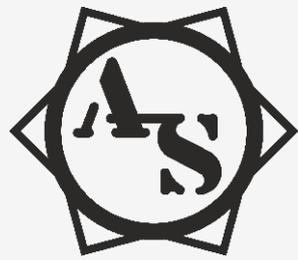


	AS 2104	AS 2108	AS 2210	AS 2118
Stromerzeugung	Trafo-Gleichrichter	Trafo-Gleichrichter	Inverter	Trafo-Gleichrichter
Schweißstrom	450A	450/600/800A	1000A	800-1800A
Schweißzeit	5-1000ms	5-1000ms	5-1000ms	5-1000ms
Kennlinie	fallend	fallend	konstant	fallend
Schutzgassteuerung	-	optional	optional	optional
Automatischnittstelle	-	optional	optional	optional
CNC Schnittstelle	-	optional	optional	optional
Bibliothek gängiger Schweißaufgaben	ü	ü	ü	ü
Tageszähler	ü	ü	ü	ü
Schweißdatenüberwachung	optional	optional	optional	optional
PIN Parametersperre	ü	ü	ü	ü
Überwachung Hubmagnet	ü	ü	ü	ü
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



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



Grobewinde



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

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 - Keramikring 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:

- ü Spitzenzündung Kontaktverfahren
- ü Spitzenzündung Spaltverfahren
- ü 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.



- ü intuitive Bedienung der CNC Software mit netzwerkfähigem IPC auf Windows-Basis
- ü **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.
- ü schnelle Einarbeitungszeit durch einfachen Programmaufbau nach DIN66025
- ü Servomotoren für eine hohe Dynamik und Präzision
- ü exzellentes Preis/Leistungs Verhältnis
- ü je nach Anwendung **Stahlrahmen** , oder Profilrahmen
- ü fernwartbare Windows Steuerung
- ü schnelle Erreichbarkeit durch anlagenintegrierte HMI
- ü Drehtische
- ü Bis zu **4 Achsen**, X,Y,Z,W
- ü ein Ansprechpartner für Schweißtechnik und CNC Technik, da wir die Anlage komplett im eigenen Haus herstellen
- ü Bis zu 6 Schweißköpfe pro Anlage
- ü M3-M8 Serienmäßig, bis M12 im Sonderbau
- ü **CAD CAM**, DXF import
- ü Sonderwerkzeuge, Fräsen, Senken, Sprühen...

