



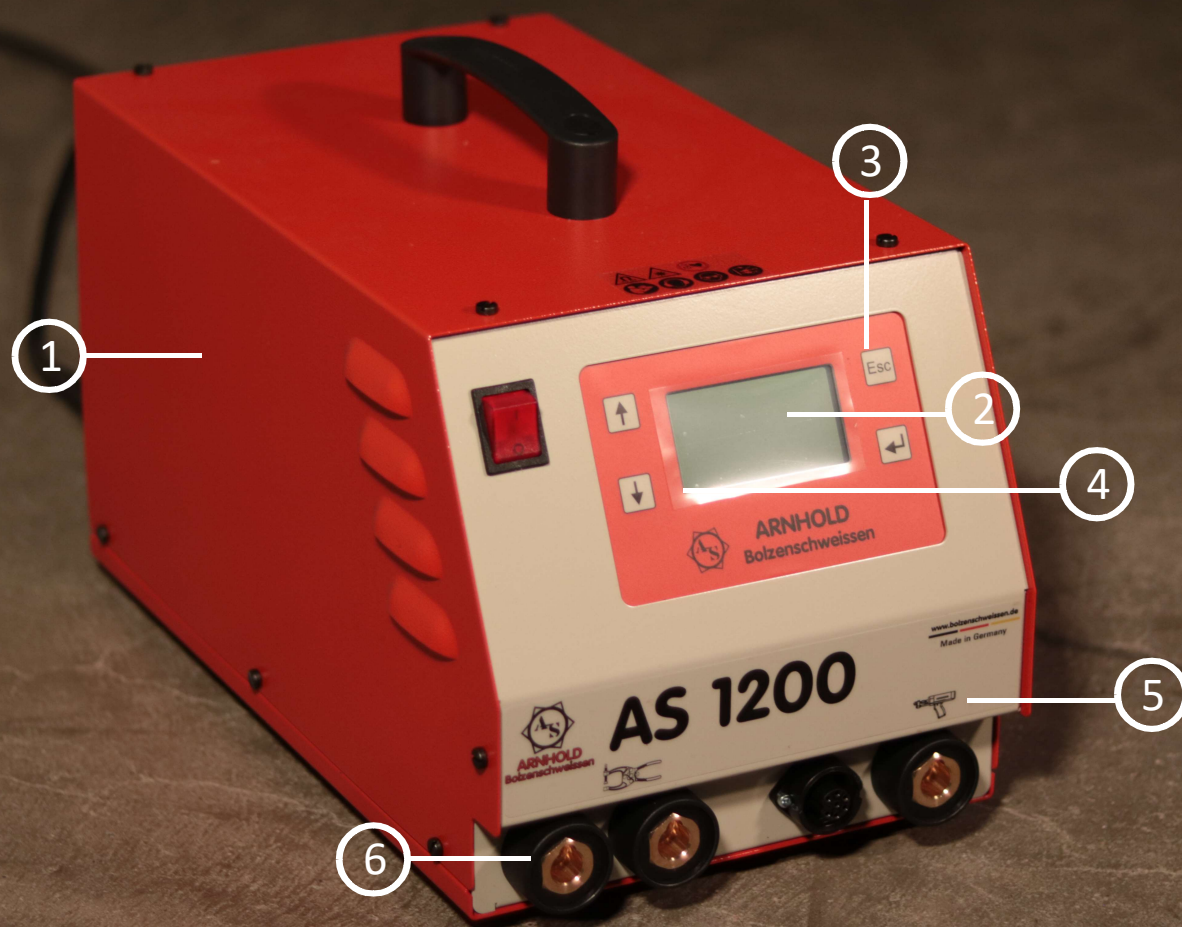
AS 1200 serie

Komplett digital und höchst effizient ✓

HMI mit Parameterdatebank ✓

Spitzenzündung

Die AS 1200 Serie



Anwendungs Video jetzt auf



Nummer	Gerätevorteile
1	Höchste Sicherheit Sicherheitsstandards
2	Digitales Bedieninterface
3	Easy Touch Tasten (Handschuh geeignet)
4	Stufenlos einstellbare Schweißspannungen + Einstellen der Kapazität
5	Beschriftete Anschlüsse für fehlerfreie Handhabung
6	Robuste Schweiß und Steuerkabelanschlüsse



Anwendungs Video jetzt auf



- ✓ **Noch mehr Leistungsreserven:** Stromstärkenhöchstwerte von 15000A Ladespannungsbereich **40-220V**
- ✓ **Komplett digitalisierte Anwendung**
- ✓ **Umschaltbare Kondensatorkapazitäten** zwischen **33 und 99 mF** sind möglich (auf Wunsch zu 66/99 anpassbar)
- ✓ **Wiederauslösesperre** auf dem geschweissten Bolzen
- ✓ **Tages- /Jobzähler**
- ✓ **Intuitive Parametereinstellung** mit Parameterdatenbank
- ✓ **Individuelles Speichern** von 16 Schweißparametern in Parameterdatenbank
- ✓ **Robuster Gehäuse Aufbau** und Schmutzabweisende Bedienfelder bei geringem Leistungsgewicht (14,8kg)
- ✓ **30% Zeitersparnis** durch hohe Schweißfolge (1 Sekunde M3 / 4 Sekunden M8)
- ✓ **Geringste Rückseitenabdrücke** durch extrem kurze Schweißzeiten im Spaltverfahren (0,5-4ms je nach Pistole)
- ✓ **Kontakt- und Spaltverfahren.** Die Steuerung erkennt eigenständig ob eine Spalt- oder Kontaktpistole angeschlossen ist.
- ✓ **Zuverlässiger Schutz** durch Temperaturüberwachung des Inverters und Thyristors
- ✓ **Selbsttest** beim Start und digitale Überwachung des Werkstückkontaktes

Zubuchbare Optionen zum Standardgerät

- Schweißdatenüberwachung
- Automatansteuerung für automatische Zuführung
- CNC Schnittstelle, interface modul, Ethercat, Profinet
- Kapazitätserweiterung auf 132mF/156mF (Verstärkung)

Ausführungen der AS 1200 Serie

AS 1200 (Standard)

Art.-Nr. 19121200 Technische Daten

Schweißanwendung Stahl/ Edelstahl Ø2-8
Aluminum Ø2-6 und 8*
Messing Ø2-8
*Je nach Anwendung, außerhalb des erfahrungsbereichs nach DIN, möglich (keine Verfahrensprüfung möglich)

Schweißleistung M3: 40 Bolzen/min.
M8: 15 Bolzen/min.
(Richtwerte: Abweichungen je nach Pistole/
Betriebsform)

Technologie Kondensator (CD)

Schweißspannung 40-220V

Kapazität 99mF (umschaltbar 33/99 oder 66/99)

Abmessungen L B H 420 x 240 x 280mm

Gewicht 14,8kg

**Elektronische
Anschlüsse** 230V 50Hz



AS 1200V

Art.-Nr. 191 21 281 Technische Daten

Schweißanwendung Stahl/Edelstahl: Ø3-8 und 10/12 *
Aluminium: Ø2-6 und 8*
Messing: Ø2-8
*Je nach Anwendung, außerhalb des Verfahrensbereichs nach DIN, möglich (keine Verfahrensprüfung)

Kapazität 132mF (umschaltbar 66/132mF)
Doppelverstärkung auf 156mF möglich



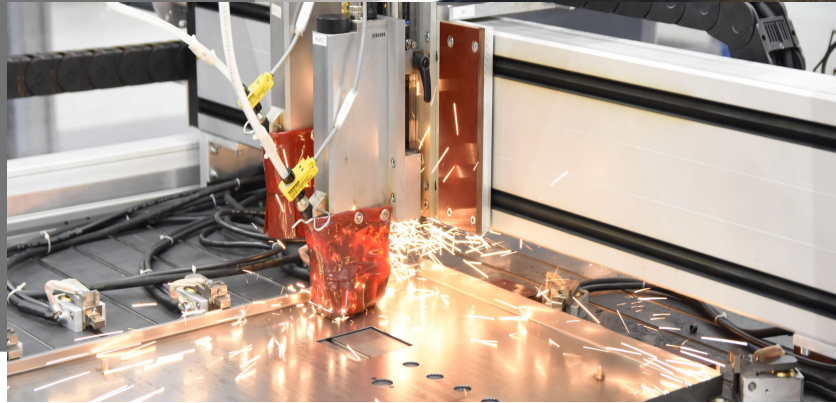
www.bolzenschweissen.de

Ausführungen der AS 1200 Serie

AS 1200 (CNC)

Das AS 1200 CNC basiert auf dem AS 1200 Standard und bietet zusätzlich die Option einer CNC Schnittstelle. Durch Zugriff auf die Schweißparameterdatenbank können über die AS Unibus-Schnittstelle die Schweißparameter für die nächste Schweißung individuell von der übergeordneten CNC vorgegeben werden. Durch dieses Feature kann nun auf verschiedene Werkstückgegebenheiten reagiert werden, ohne manuell die Schweißdaten anzupassen. Diese universelle Schnittstelle kann auf nahezu jeder SPS oder CNC umgesetzt werden. Busanbindungen wie Ethercat, Profinet, etc. stehen auf Anfrage zur Verfügung. Zusätzlich Ausgänge wie Kontakt Abfrage, Signal bei Prozessbeendigung oder Fehlermeldung sind bereits vorhanden. Mehr Informationen über unsere Fachkompetenz CNC Automation finden sie im zugehörigen Prospekt oder auf unserer Website

Art Nummer: 191 21 282



AS 1200 (AT)



Standardgerät mit der Möglichkeit zur der automatischen Zuführung von Bolzen und Ansteuerung der Zuführpistole AS 5100 und AS 5200 und dem Automatikzuführgerät VBZ 5000. Die automatische Bolzenschweißpistole wird in der Regel über dem Arbeitsplatz schwebend durch einen Balancer bereitgestellt.

Somit ist für den Bediener ein zügiges und ermüdungsarmes Arbeiten in höchster Taktzeit möglich. Die Positionierung von handgeführten Automatikpistolen erfolgt in der Regel durch Schablonen. Parameter wie Zuführzeit für verschiedene Bolzengrößen können durch den Benutzer optimiert und gespeichert werden.

Zur Ansteuerung eines Zuführgerätes stehen die Signale „Schieben“ und „Blasen“ an einem 5 poligen Stecker an der Rückseite zur Verfügung.

Art Nummer: 191 21 283



VBZ
5100

Optionen der AS 1200 Serie

Schweißdatenüberwachung

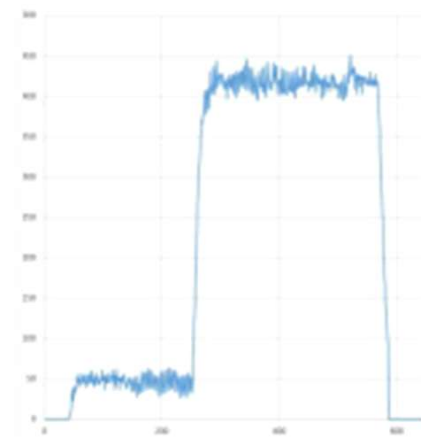
Sie die Qualität in Ihrer Produktion steigern?

Dann ist die AS Schweißdatenüberwachung für den Bereich der Hub- und Spitzenzündung genau das Richtige für Sie.

Verfügbar: sowohl für den Handbetrieb,
als auch in automatisierten Systemen

AS Welding Technology

Schweißdaten
I= 471 A U= 30 V
Ts= 59 ms E= 823 Ws
sU= -. mm sN= -. mm
sH= -. mm ZK= 0
AF UK(t) > +10% Hbw



Artikelnummer: 191 21 293		Prozessüberwachung
	Beschreibung	Ihre Vorteile
100% Überwachung	Echtzeitüberwachung aller Schweißungen Erfassung von: - Schweißstrom - Schweißspannung - Bolzenweg und Vergleichen mit Referenzschweißung	Fehlerkontrolle - Möglichkeit zur Reaktion auf Fehler in der Produktion und Prozessoptimierung Vergleich mit Referenzwerten
Fehlerquittierung durch Bediener	Optionale Fehlerquittierung durch den Bediener Anzeige aktueller Messwerte und Hinweise	Flexibilität für jede Produktionsumgebung Qualitätssicherung
100% Protokollierung	Protokollierung aller Daten Speicherung auf SD Karte	Qualitäts Nachweis für Kunden



www.bolzenschweissen.de

Verfahren der Spitzenzündung

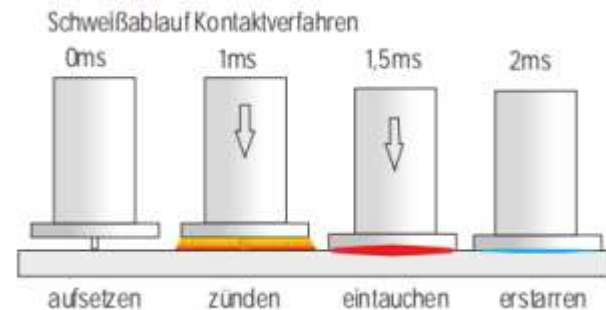
Kontaktverfahren

Beim "Kontaktschweißen" wird der Bolzen beim Aufsetzen der Schweißpistole oder des Automatikschweißkopfes auf das Werkstück gegen eine Federkraft vorgespannt. Hierdurch besteht schon von Beginn an der elektrische Kontakt zwischen der Bolzenzündspitze und dem Werkstück.

Beim Auslösen der Schweißung durch den Bediener oder die Automatik schmilzt die Zündspitze schlagartig und zündet so den Lichtbogen zwischen dem Bolzenflansch und dem Werkstück.

Der Bolzen bewegt sich nun durch die Federkraft um den Abstand der Zündspitzenlänge auf das Werkstück zu. Nach dem endgültigen Eintauchen des Bolzens erstarrt das Schmelzbad.

Durch die stärkere Fügekraft und die längere Schweißzeit ist das Kontaktverfahren für Stahl, Edelstahl, Aluminum, sowie für galvanisch beschichtete Bleche geeignet.



Spaltverfahren



Beim Bolzenschweißen im Spaltverfahren wird der Bolzen durch eine Magnetpule gegen eine Feder vorgespannt. Zwischen dem Bolzen und dem Werkstück entsteht so ein Spalt, der stufenlos an der Schweißpistole verändert werden kann.

nach Erreichen der Hubhöhe wird nun die Magnetpule gelöst und der Bolzen bewegt sich durch die Feder beschleunigt auf das Werkstück zu.

Sobald der elektrische Kontakt hergestellt ist, zündet während der Vorwärtsbewegung des Bolzens ein Lichtbogen, der durch das Auftreffen des Bolzens beendet wird.

Durch die kürzere Schweißzeit ist das Spaltverfahren für Stahl und Edelstahl, sowie für Aluminium Bleche geeignet. Durch die geringere Fügekraft wird im automatisierten Bereich meist im Spaltverfahren gearbeitet.

Mehr Infos zu den Schweißverfahren unter www.bolzenschweissen.de

Schweißpistolen für das AS 1200



1802D



Art Nr: 197 10 012

1803D



Art Nr: 197 10 009



Die AS 1802D ist eine Kontaktschweißpistole. Sie eignet sich besonders für das Verschweißen von Stahl und VA und meistert auch schwierigere Oberflächen

Die AS 1803D ist eine besonders hochwertig geführte Kontaktpistole. Sie eignet sich besonders für das Verschweißen von Stahl und VA und durch die weiterentwickelte Mechanik auch für Aluminium. Durch die spielfreie Kugelführung lässt sich ein Höchstmaß an Präzision und Reproduzierbarkeit erreichen.

1804D



Art Nr: 197 10 007

Die AS 1804D ist eine Mini-Kontaktpistole. Sie ist nur 120mm lang und eignet sich besonders für das Verschweißen von Stahl und VA in engen Bereichen.



1811



**Art Nr:
197 10 008**



Die AS 1811 ist eine Kontakt-Spezialpistole für Isolieranwendung. Basierend auf der 1803D eignet sich diese Pistole hervorragend für das Verschweißen von Tellerstiften und Isoliernägeln. Das 10m lange Kabel ermöglicht zudem einen großen Arbeitsradius.

1901



**Art Nr:
197 10 003**



Die AS 1901 ist eine Spalthubpistole. Sie eignet sich besonders für das Verschweißen von Stahl, VA und Aluminium im Dünnblechbereich. Durch die kurze Schweißzeit reduziert sich der spiegelnde Abdruck auf der Rückseite des Bleches auf ein Minimum.

5200



Art Nr: 199 10 600

Die AS 5200 ist eine Automatikpistole für das Spaltverfahren. Die automatische Zuführung ermöglicht schnelles und effizientes Arbeiten.

