



AS 1266 serie

Leicht und flexibel einsetzbar ✓

HMI mit Parameterdatebank ✓

Spitzenzündung

Die AS 1266 Serie



Anwendungs Video jetzt auf



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



Anwendungs Video jetzt auf



- ✓ **Noch mehr Leistungsreserven:** Stromstärkenhöchstwerte von 15.000 A Ladespannungsbereich **40-220V**
 - ✓ **Komplett digitalisierte Anwendung**
 - ✓ **Kondensatorkapazitäten von 66mF oder 78mF** sind wählbar (individuell je nach Anwendung)
 - ✓ **Wiederauslösesperre** auf dem geschweissten Bolzen
 - ✓ **Tages- /Jobzähler**
 - ✓ **Intuitive Parametereinstellung** mit Parameterdatenbank
 - ✓ **Individuelles Speichern** von 16 Schweißparametern in Parameterdatenbank
 - ✓ **Robuster Gehäuseaufbau** und Schmutzabweisende Bedienfelder bei geringem Leistungsgewicht (14,2kg)
 - ✓ **Hohe Schweißfolge** im Dauerbetrieb (M3: 15 stk/min / M8: 7 Stk/min)
 - ✓ **Geringste Rückseitenabdrücke** durch extrem kurze Schweißzeiten (0,5-4ms je nach Pistole und Verfahren)
 - ✓ **Kontakt- und Spaltverfahren.** Die Steuerung erkennt eigenständig ob eine Spalthub- oder Kontaktpistole angeschlossen ist.
 - ✓ **Zuverlässiger Schutz** durch Temperaturüberwachung der Ladeinheit und des Thyristors
 - ✓ **Selbsttest** beim Start und digitale Überwachung des Werkstückkontaktes für höchste Sicherheit
- Zusatzoptionen abweichend vom Standardgerät**
- Kapazitätserweiterung auf 78mF (Verstärkung)

Ausführungen der AS 1266 Serie

AS 1266 (Standard)

Art.-Nr. 19121200 Technische Daten

Schweißanwendung Stahl/Edelstahl: Ø2-8
Aluminium : Ø2-6
Messing : Ø2-6
**Iso[Stahl/Edelstahl/Alu/Stahl Verzinkt]:
2/3/2,7**

Schweißleistung M3: 15 Bolzen/min.
M8: 7 Bolzen/min.
(Richtwerte: Abweichungen je nach Pistole/
Betriebsform)

Technologie Kondensator (CD)

Schweißspannung 40-220V

Kapazität 66mF

Abmessungen L B H 420 x 240 x 280mm

Gewicht 14,2kg

Elektronische
Anschlüsse 230V 50Hz



AS 1266V

Art.-Nr. 191 21 281 Technische Daten

Schweißanwendung -Stahl/Edelstahl: Ø2-8 und 10*
- Aluminium: Ø2-6 und 8*
- Messing: Ø3-8
*Je nach Anwendung, außerhalb des Verfahrens-
bereichs nach DIN, möglich

Kapazität 78mF



Ausführungen der AS 1266 Serie



AS 1266L (Reisevariante)

Reisevariante mit Spannungsumschaltung zwischen 115V und 220V. Kapazität von 66mF

Art Nummer: 191 21 295

1802D



1803D



1804D



1901



1811



Verfahren der Spitzenzündung

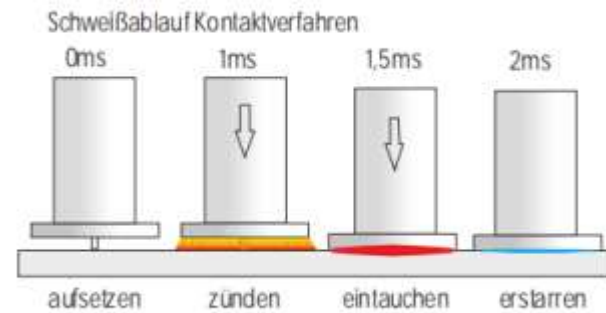
Kontaktverfahren

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, sowie für galvanisch beschichtete Bleche geeignet.



Spaltverfahren



Beim Bolzenschweißen im Spaltverfahren wird der Bolzen durch eine Magnetspule 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 Magnetspule 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 1266



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.



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.



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.

Für mehr Möglichkeiten, Leistung, Überwachung und Interaktion im Bereich Industrie 4.0 empfehlen wir die AS 1200 Serie



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.

