

Bolzenschweißen



...die rationelle
Befestigungstechnik

Bolzenschweißen mit Spitzenzündung

Anwendungsgebiete: Gehäusebau
Blechbau
Maschinenbau
Lichttechnik
Anlagenbau
Möbelindustrie

...



...Überall, wo Schweißbolzen von $\varnothing 2$ - $\varnothing 8$ auf Werkstücke $> 0,6\text{mm}$ aufgeschweißt werden sollen

Ihre Vorteile:

- einfache Handhabung durch vollmechanisches Verfahren
- geringe Taktzeiten bis 3 Sekunden
- minimaler Einbrand im Werkstück $0,1\text{mm}$
- unsichtbare Verbindung auf der Rückseite
- durch den minimalen Wärmeeintrag ist das Schweißen auf rückseitig beschichtete Bleche problemlos möglich
- große Bandbreite an schweißbaren Materialien:
St, Va, Ms, AL, Ti

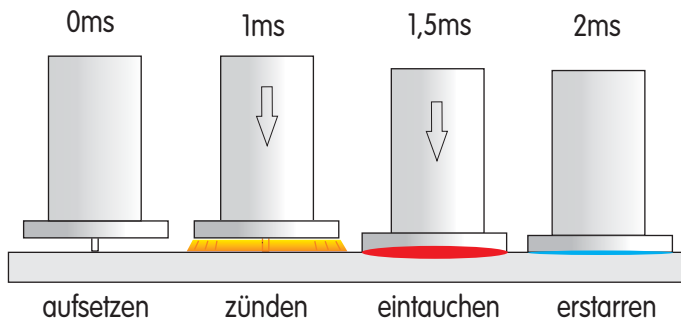


Verfahrensablauf

Stiftförmige Schweißbolzen verschiedener Formen werden in Millisekunden auf ein Werkstück aufgeschweißt.

Eine Batterie aus Schweißkondensatoren wird auf eine Bolzenspezifische Energie aufgeladen und innerhalb von 2ms über den Bolzen zum Werkstück entladen. Der Lichtbogen wird durch das Verdampfen der Zündspitze gezündet und schmelzt die beiden Kontaktflächen während der Pressbewegung an.

Schweißablauf Kontaktverfahren



Schweißgeräte

Unsere Produktpalette deckt das gesamte Spektrum der Spitzenzündung ab. Vom tragbaren Handgerät bis hin zum voll digital gesteuertem Vollautomaten setzen wir seit Jahrzehnten auf innovative Lösungen.



Bezeichnung	Leistung			Steuerung	Merkmal
	Stahl, VA	Stahl verz.	Al, Ms		
AS 1066	M3-M8	M3-M6	M3-M6	Analog	Grundausstattung
AS 1066A				Analog	+ Digitalanzeige
AS 1066MC				Digital	Abhubsteuerung
AS 1066MCA				Digital	+ Digitalanzeige
AS 1095	M3-M8 (I0)	M3-M8	M3-M6 (IM8)	Analog	Grundausstattung
AS 1095B				Analog	+ Digitalanzeige
AS 1095MC				Digital	Schnelladegerät
AS 1095MC-CA				Digital	Kapazitätsumschaltung
AS 1095MC-Auto				Digital	Automatiksteuerung

Andere Leistungen auf Anfrage, bzw nach Kundenwunsch



Schweißbolzen

Schweißbeignung von Werkstoffen

Bolzen	Werkstück	S235	S235 verzinkt	VA, 1.4301	Cu/Ms	Aluminium
S235		+	0	+	0	-
Va 1,4301		+	0	0	0	-
CuZn37 /Ms		0	0	0	+	-
Al99.5		-	-	-	-	0
AlMg3		-	-	-	-	+

+ gut geeignet 0 mit Einschränkungen - nicht geeignet

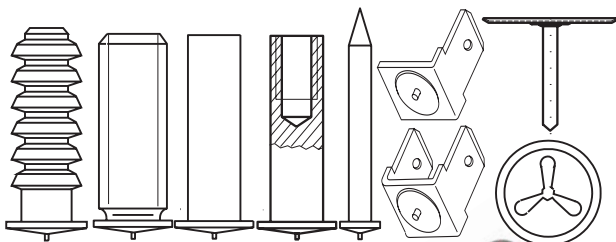


Schweißbolzen für die Spitzenzündung gibt es in vielfachen Variationen und Werkstoffen. Sie werden ausschließlich durch Kaltfließpressen hergestellt, um stets höchste Fertigungsqualität zu erreichen.

Wir liefern das komplette Bolzensortiment nach EN ISO 13918 und viele Sonderbolzen.

Zu den gebräuchlichen Abmessungen gehören Bolzen von M3 bis M8 in den Längen 6mm bis 50mm.

Sonderbolzen mit kundenspezifischer Geometrie stellen wir auf Anfrage her.



Automatisiertes Bolzenschweißen

CNC-Technik komplett aus einer Hand!

Ihr Vorteil ist, dass Sie stets einen kompetenten Ansprechpartner für die gesamte Technik haben.

Schweißfachingenieur, Steuerungsprogrammierer, Steuerungsbauer und Industriemechaniker in einem.

- jede CNC oder Sonderanlage wird stets nach Kundenwunsch hergestellt
- Beratung, Projektierung, Entwicklung und Herstellung aus einer Hand
- CNC-Anlagen von 300 x 500 mm bis 3000 x 1500 mm möglich
- Es werden Taktzeiten bis zu 3 Sekunden erreicht

Einsetzbare Verfahren:

- Spitzenzündung, Spaltverfahren
- Spitzenzündung, Kontaktverfahren
- Kurzzeithubzündung
- Kurzzeithubzündung mit Schutzgas



2-Achsiges Bolzenschweiß-CNC 3000x1500 mm

Unsere Kompetenz ist Ihr Vorteil

Seit über 25 Jahren steht die AS-Schweißtechnik GmbH ihren Kunden mit Rat und Tat zur Seite. Das Familienunternehmen zeichnet sich durch seine innovativen Lösungen täglich aufs Neue aus. Da wir Hersteller unserer Produkte sind haben Sie stets einen kompetenten Ansprechpartner für Bolzenschweißaufgaben von komplizierten Einzelstücken bis hin zur Großserie.



Kontakt:

AS-Schweißtechnik GmbH
Wullener Feld 48
58454 Witten

Tel.: +49 2302 699001
Fax.: +49 2302 699006



Email: Info@bolzenschweissen.de
Web: www.bolzenschweissen.de