

BMS-10N / BMS-10NV



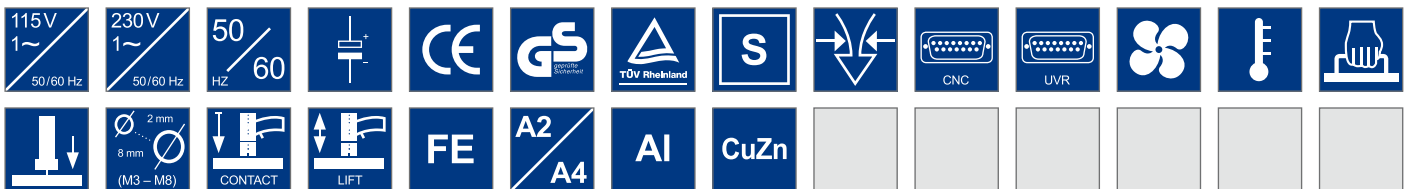
Die Schweißpistole PS-3 ist die Standardpistole für das Bolzenschweißgerät BMS-10N / BMS-10NV.

The PS-3 welding gun is the standard gun for the BMS-10N / BMS-10NV stud welder.



Der Gerätewagen GW-1 ermöglicht die Platzierung des Schweißgerätes in ergonomischer Höhe und die geordnete Unterbringung aller Komponenten.

The GW-1 trolley allows the stud welder to be installed in an ergonomical beneficial working position and all components to be neatly stored.



Beschreibung | Description

Die Bolzenschweißgeräte BMS-10N / BMS-10NV sind mobil und stationär einsetzbar und sind optimal für den Betrieb mit Schweißpistolen, Schweißköpfen und Tischschweißmaschinen mit manueller oder automatischer Bolzenzuführung geeignet.

- Eignung für Spalt- und Kontaktschweißen
- Einfachste Bedienung durch stufenlose Auf- und Abwärtsregelung der Ladespannung
- Präzise Digitalanzeige der Ladespannung
- Automatische Konstanthaltung der Ladespannung
- Richtwerttabelle auf der Frontplatte für verschiedene Bolzendurchmesser
- Überwachung aller Funktionen durch deutlich sichtbare LEDs
- Neuartige patentierte „Ladeschaltung“ für sehr hohe Schweißfolgeleistung (Pat.-Nr. 199 15 396.5)
- Automatikmodul für halb- und vollautomatische Bolzenzuführung (Option)
- Funktionstest ohne Schweißstrom für Schweißpistolen und -köpfe (Lift-Test) sowie zur Abhubeinstellung
- Hohe Leistungsreserven in Grenzfällen und bei schwierigen Schweißaufgaben
- Keine negative Beeinträchtigung bei Netzspannungsschwankungen (-10/+15 %)

The BMS-10N / BMS-10NV stud welders can be used for both mobile and stationary application and are optimally suitable for being operated with welding guns, welding heads and bench welders with manual or automatic stud feed.

- Suitable for gap and contact welding
- Simplest operation due to infinitely bidirectional regulation of charging voltage
- Precise digital display of charging voltage
- Automatic stabilization of charging voltage
- Table at the front panel indicating standard values for different stud diameters
- Monitoring of all functions via clearly visible pilot lamps
- Novel “charging circuit” (Pat. No. 199 15 396.5) allowing very high welding sequences during continuous application
- Optional module for semi-automatic and fully automatic stud feed
- Function tests without welding current for welding guns and heads to adjust the lift (lift test)
- High capacity reserves in borderline cases and in the case of difficult welding tasks
- No negative impairment in case of mains voltage fluctuations (-10/+15%)



Technische Daten | Technical Data

BMS-10N / BMS-10NV	
Schweißbereich	M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm bei BMS-10N, M3 - M12 bzw. Ø 3 - 10 mm bei BMS-10NV
Welding range	M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm with BMS-10N, M3 - M12 or Ø 3 - 10 mm with BMS-10NV
Material	Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing (M8 bzw. Ø 8 in Aluminium und Messing bedingt, je nach Anforderung)
Material	Steel, stainless steel, aluminium and brass (M8 or Ø 8 in aluminium and brass conditionally, depending on the respective requirements)
Stromquelle	Kondensatorbatterie
Power source	Capacitor bank
Ladekapazität	88 000 µF bei BMS-10N / 132 000 µF bei BMS-10NV
Charging capacity	88 000 µF with BMS-10N / 132 000 µF with BMS-10NV
Ladespannung	55 - 200 V stufenlos auf - ab
Charging voltage	55 - 200 V, infinitely variable up/down
Schweißzeit	0,001 - 0,003 sek.
Welding time	0.001 - 0.003 seconds
Schweißfolge	bis 20 Bolzen/min (abhängig von Bolzendurchmesser und Art der Zuführung)
Welding sequence	Up to 20 studs/min depending on the respective stud diameter and type of feed
Netzanschluß	230 V~, - 50 Hz, 8 A / 115 V~, - 60 Hz, 16 A durch umklemmen am Trafo möglich
Mains supply	230 V~, - 50 Hz, 8 A / 115 V~, - 60 Hz, 16 A possible through changing the connections at the transformer
Abmessungen	430 x 220 x 430 mm (B x H x T)
Dimensions	430 x 220 x 430 mm (w x h x d)
Gewicht	21 kg
Weight	21 kg

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice

Anwendungsgebiete | Fields of application



Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH

Inninger Straße 14 | 82237 Wörthsee | Tel.: +49 8153 8850 | Fax: +49 8153 8030 | E-mail: info@soyer.de | www.soyer.de