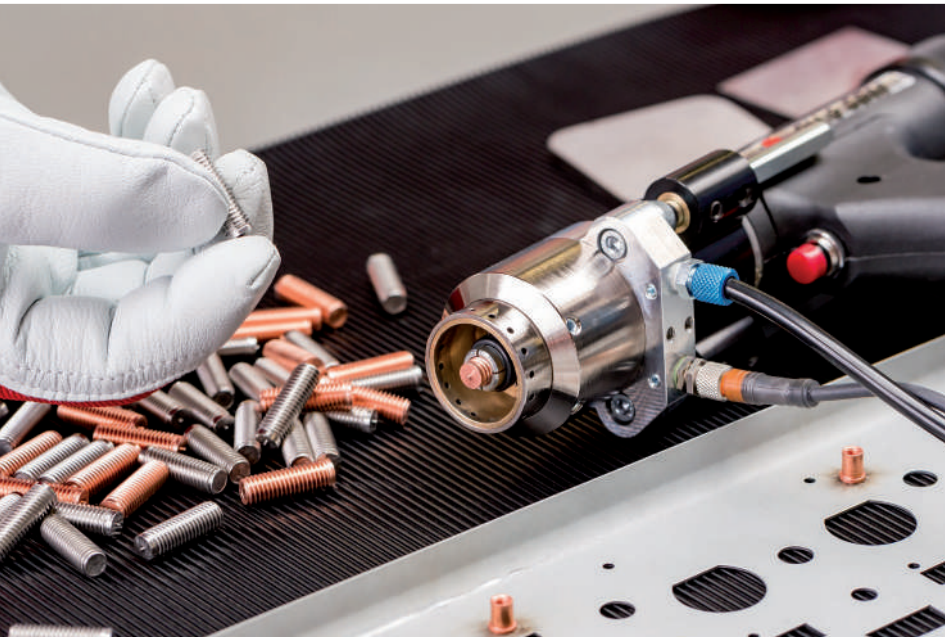


PRODUKTE PRODUCTS

2019 | 2020

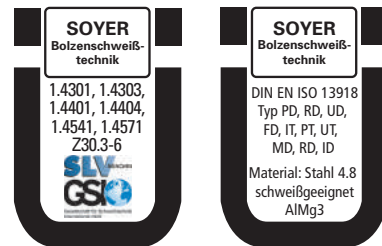




BAYERISCHER STAATSPREIS 2013

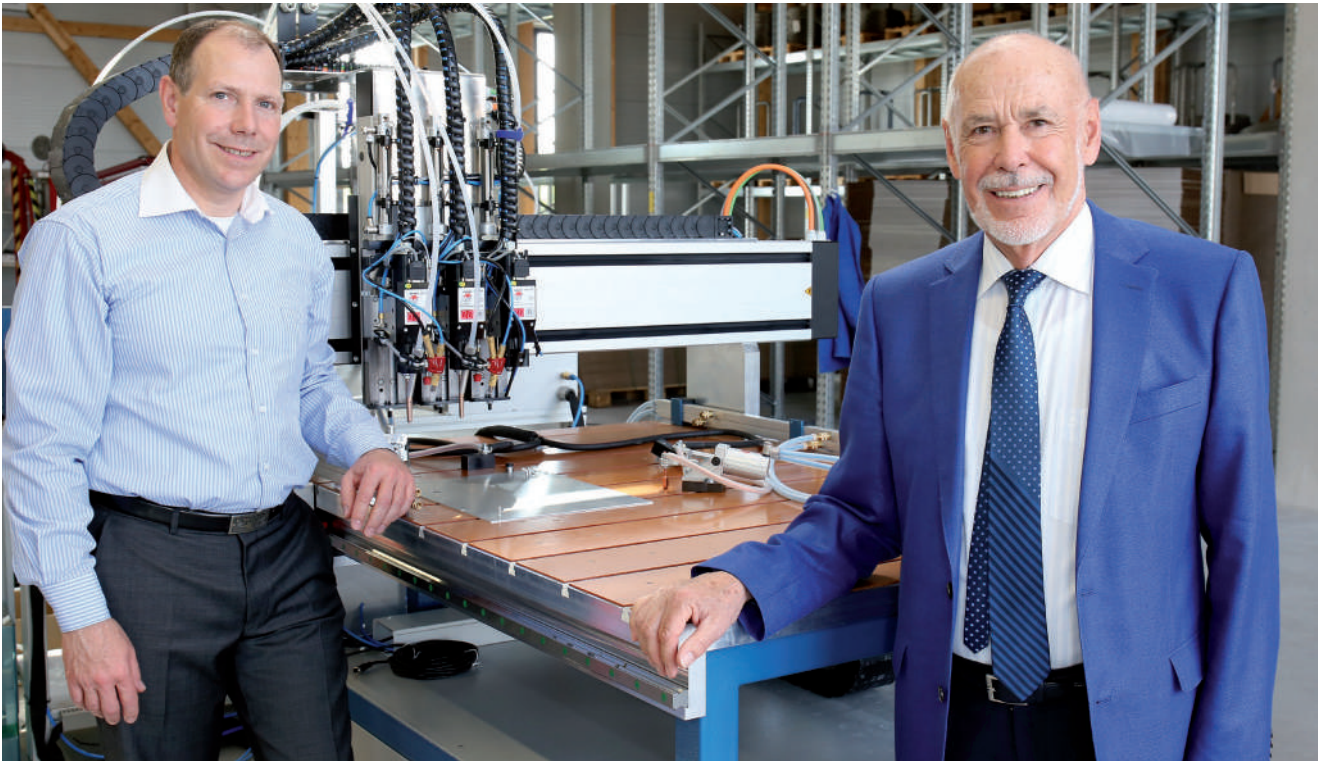


www.tuv.com
ID 1000000000



SOYER®KANAL
<https://www.youtube.com/user/SoyerGmbH>

SOYER® CHANNEL
<https://www.youtube.com/user/SoyerGmbH>



Heinz Soyer
 Geschäftsführer
 Managing Director

Heinz Soyer
 Geschäftsführer & Firmengründer
 Managing Director & Company's founder

Eine Verbindung, die hält

Seit nahezu 50 Jahren sind wir auf die Entwicklung, Herstellung, den Vertrieb und Service von Bolzenschweißgeräten und -maschinen mit den dazugehörigen Befestigungselementen für die blitzschnelle Befestigungstechnik spezialisiert.

Unser Sortiment wurde stets erweitert und die Herstellungsprozesse den neuesten Entwicklungen und Richtlinien angepasst. Um eine gleichbleibend hohe Produktqualität bieten zu können, haben wir 2015 ein integriertes Managementsystem (IMS) eingeführt. Durch die zusätzliche regelmäßige Fertigungsstättenüberwachung und die Zertifizierung unserer Produktpalette mit dem GS-Zeichen für geprüfte Sicherheit vom TÜV-Rheinland wird unseren Kunden und Anwendern zudem die erforderliche Arbeitssicherheit beim Bolzenschweißen gewährleistet.

Da wir noch selbst produzieren, haben wir alle Schritte im Produktionsprozess selbst in der Hand - von der Auswahl der Grundmaterialien bis zur Endkontrolle! Unser Produktionsstandort in Wörthsee-Ettersschlag garantiert Ihnen somit höchste Qualität, die für eine perfekte, sichere und unlösbare Schweißverbindung notwendig ist.

A lasting bond

For almost 50 years we have specialized in the development, production, sales and servicing of stud welding devices and machines including corresponding weld fasteners in the field of high-speed fastening technology.

Our range of products has constantly expanded and the manufacturing processes are subject to the latest developments and guidelines. To ensure a consistently high product quality, we introduced an integrated management system (IMS) in 2015. Thanks to the additional regular production-plant monitoring and the certification of our product range with the GS mark for safety tested by the Rhineland Technical Inspection Authority (TÜV Rheinland), we also guarantee our customers and users the essential work safety required while stud welding.

As we still produce our entire product range in-house, all production processes lie in our hands - from selecting the base material up to final inspection and testing! Therefore, our production location in Wörthsee-Ettersschlag ensures you highest product quality and provides the foundation for a perfect, high-strength and non-detachable welded connection.

© by Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH - Printed in Germany - 10/2018 -

Alle in diesem Katalog enthaltenen Texte, Angaben und Abbildungen beruhen auf den neuesten technischen Informationen verfügbar zum Zeitpunkt der Drucklegung. Irrtümer und Auslassungen sowie Änderungen in Technik und Design bleiben vorbehalten. Dieses Dokument darf weder vollständig noch in Auszügen kopiert oder in anderer Form vervielfältigt werden, soweit nicht ausdrücklich von der Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH in schriftlicher Form zugestanden. SOYER® und SRM Technology® sind eingetragene Markenzeichen der Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH. Bitte beachten Sie die Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) der Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH. Die AGB sind online hinterlegt: www.soyer.de

All information, specifications and illustrations contained in this catalogue are based on the latest product information available at the time of publication. Errors and omissions excepted. Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH reserves the right to change specifications and design at any time without prior notice. This document must not be copied, reprinted or reproduced in any form, either wholly or in part without the written consent of Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH. SOYER® and SRM Technology® are registered trade marks of Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH. Please observe the General Terms and Conditions of Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH. For our General Terms and Conditions, please refer to www.soyer.com.

Integriertes Managementsystem (IMS)

- ✓ DIN EN ISO 9001 : 2015
(Qualitätsmanagement)
- ✓ DIN EN ISO 14001 : 2015
(Umweltmanagement)
- ✓ BS OHSAS 18001 : 2007
(Arbeits- und Gesundheitsschutz)
- ✓ „Made in Germany“
(Zertifizierter Herkunftsnachweis)

Integrated Management System (IMS)

- ✓ DIN EN ISO 9001 : 2015
(Quality Management)
- ✓ DIN EN ISO 14001 : 2015
(Environmental Management)
- ✓ BS OHSAS 18001 : 2007
(Occupational Health and Safety Management)
- ✓ "Made in Germany"
(Certified Proof of Origin)



Alle aktuellen Zertifikate finden Sie zum Download unter www.soyer.de

All current certificates are available for download at www.soyer.com

- ✓ **Alles aus einer Hand. Weltweiter Versand**
Everything from a single source, shipped all over the world
- ✓ **Kompetente Beratung und Service durch fast 50-jährige Erfahrung**
Expert advice and qualified technical service based on nearly 50 years' experience
- ✓ **Schweißgeräte und Schweißelemente direkt vom Hersteller**
Stud welding devices and welding elements straight from the manufacturer
- ✓ **Rohmaterialien ausschließlich aus Deutschland und Europa**
Raw materials exclusively from German and European sources
- ✓ **SOYER-Schweißelemente nach Ü-Kennzeichnungspflicht überwacht**
Monitoring in accordance with the German compliance labelling requirements
- ✓ **Schnelle Abwicklung, kurze Lieferzeiten**
Rapid processing and short delivery times

INHALTSVERZEICHNIS

TABLE OF CONTENTS

| | |
|--|---------|
| Grußwort Greeting | 3 |
| Sicherheit Safety | 4 |
| Inhaltsverzeichnis Table of contents | 5 |
| Symbolerklärung Description of symbols | 6 - 7 |
| Qualität von SOYER Quality from SOYER | 8 |
| Was ist Bolzenschweißen? What is stud welding? | 9 |
| Basiswissen Spitzenzündung Basics of capacitor discharge | 12 - 13 |
| Bolzenschweißgeräte Spitzenzündung CD stud welders | 14 - 22 |
| Universalsrüttler Universal feeders | 23 |
| Bolzenschweißpistolen & -köpfe Spitzenzündung CD stud welding guns & welding heads | 24 - 33 |
| Tischschweißmaschinen Bench mounted systems | 34 - 35 |
| Basiswissen SRM Basics of SRM | 38 - 39 |
| Bolzenschweißgeräte SRM SRM stud welders | 40 - 45 |
| Bolzenschweißpistolen SRM SRM welding guns | 46 - 49 |
| Basiswissen Hubzündung Basics of drawn arc stud welding | 52 - 53 |
| Bolzenschweißgeräte Hubzündung DA stud welders | 54 - 55 |
| Bolzenschweißpistolen Hubzündung DA stud welding guns | 56 - 59 |
| CNC Technik CNC Technology | 62 - 81 |
| Bolzenproduktion Production of weld fasteners | 84 - 85 |
| Besuchen Sie uns Visit us | 86 |

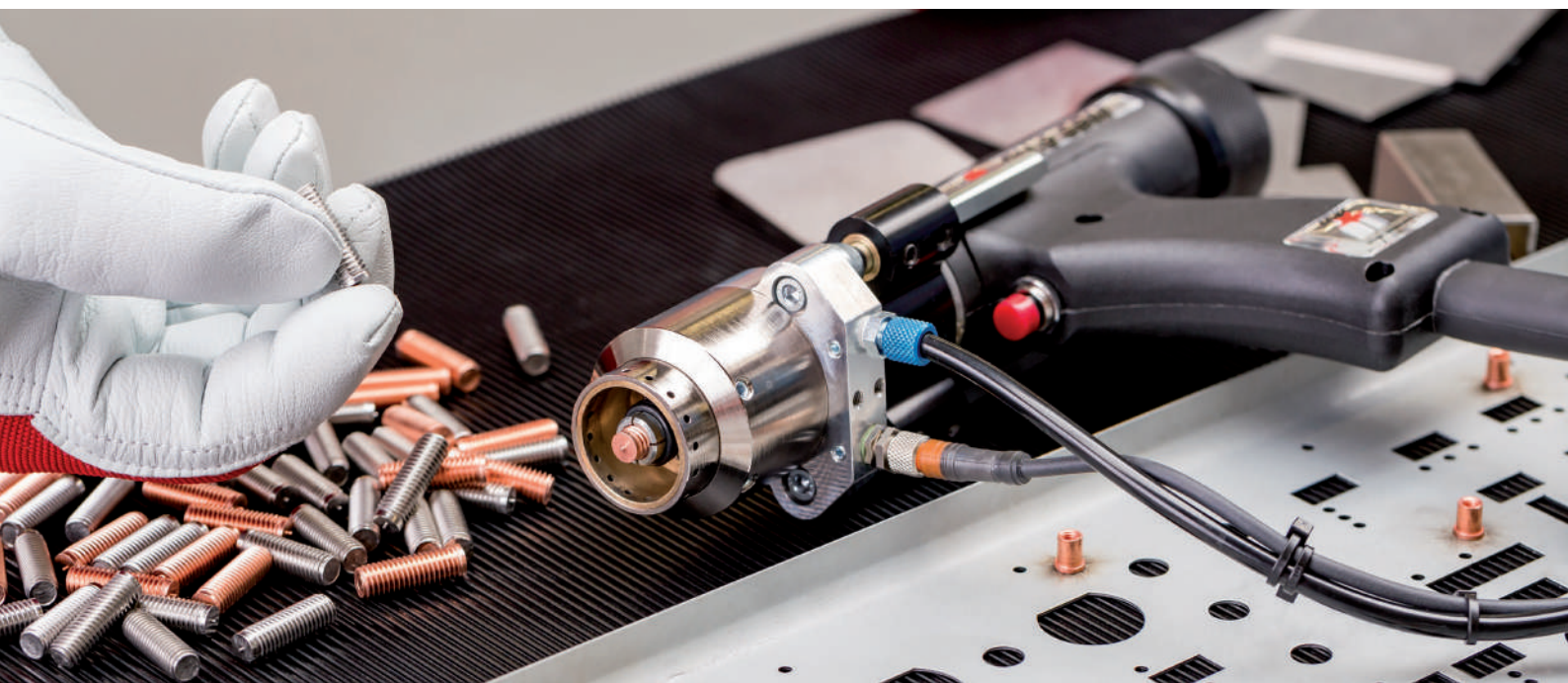


CD = Capacitor Discharge / Spitzenzündung

DA = Drawn Arc / Hubzündung

SRM® = Bolzenschweißen im radialsymmetrischen Magnetfeld (Patent-Nr.: DE 10 2004 051 389)

SRM® = Stud welding in the radial symmetrical magnetic field (Patent No.: DE 10 2004 051 389)



SYMBOLERKLÄRUNG

DESCRIPTION OF SYMBOLS



Netzanschluss 1-phasig, 115 Volt, 50/60 Hz
Mains supply single-phase, 115 V, 50/60 Hz



Netzanschluss 1-phasig, 230 Volt, 50/60 Hz
Mains supply single-phase, 230 V, 50/60 Hz



Netzanschluss 3-phasig, 230 Volt, 50/60 Hz
Mains supply 3-phase, 230 V, 50/60 Hz



Netzanschluss 3-phasig, 400 Volt, 50/60 Hz
Mains supply 3-phase, 400 V, 50/60 Hz



Netzanschluss 3-phasig, 440 Volt, 50/60 Hz
Mains supply 3-phase, 440 V, 50/60 Hz



Netzanschluss 3-phasig, 500 Volt, 50/60 Hz
Mains supply 3-phase, 500 V, 50/60 Hz



Schweißstromquelle = Akku
Power source = rechargeable battery



Schweißstromquelle (Speicher) = Kondensator
Power source = capacitor



Schweißstromquelle = Inverter
Power source = inverter



Wechselrichter
A.C. converter



Schweißstromquelle = Trafo
Power source = transformer



Schweißen unter erhöhter elektrischer Gefährdung
Increased hazard of electric shock



Gerät durch Thermostat überwacht
Thermostat-controlled unit



Fertigungsstättenüberwachung (TÜV Rheinland)
Production controlled (TÜV Rheinland)



Geprüfte Sicherheit (TÜV Rheinland)
Safety tested (TÜV Rheinland)



Anschluss für Schutzgas
Shielding gas connection



Anschluss für Druckluft
Compressed-air connection



Gerät luftgekühlt (Ventilator)
Air-cooled unit (fan)



CNC-Schnittstelle für externe Steuerung
CNC interface for an external control system



Schnittstelle für SOYER® Universalrüttler
Interface for SOYER® universal feeders



Schnittstelle für SOYER® P3-Select
Interface for SOYER® P3-Select



RS-232 Schnittstelle
RS-232 interface



USB Schnittstelle
USB interface

SYMBOLERKLÄRUNG

DESCRIPTION OF SYMBOLS



Bolzenschweißverfahren = Spitzenzündung
Stud welding process = Capacitor discharge (CD)



Bolzenschweißverfahren = Hubzündung
Stud welding process = Drawn arc (DA)



Bolzenschweißverfahren = SRM
Stud welding process = SRM



Bolzenschweißverfahren = Kurzzeit-Hubzündung
Stud welding process = Short-cycle drawn arc (SC)



WIG-Schweißen
TIG welding



Elektroden-Schweißen
Electrode welding



Schweißverfahren Spitzenzündung „Kontakt“
CD welding process with contact



Schweißverfahren Spitzenzündung „Spalt“
CD welding process with gap



Geeignet für: Stahl
Suited for: Steel



Geeignet für: Rostfreien Stahl (CrNi-Legierungen)
Suited for: Stainless steel (CrNi alloys)



Geeignet für: Aluminiumlegierungen
Suited for: Aluminium alloys



Geeignet für: Messing
Suited for: Brass



Schweißbereich* M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm
Welding range* M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm



Schweißbereich* M8 - M24 bzw. Ø 6 - 25 mm
Welding range* M8 - M24 or Ø 6 - 25 mm



Tragbares Gerät (Tragegriff)
Portable unit (carrying handle)



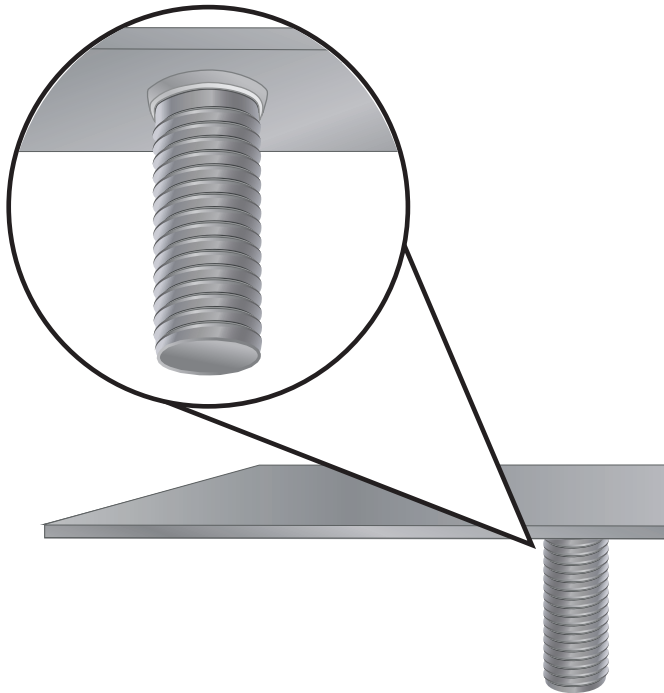
Gerät ist transportabel (Transportrollen)
Transportable unit (rollers)

* Beispiel Schweißbereich (andere Kombinationen sind auch möglich).

* Welding range example (other combinations are possible).

SCHWEISSTECHNIK VON HEUTE FÜR PROJEKTE VON MORGEN

Qualität, auf die Sie sich verlassen können!
Quality you can rely on!



VORTEILE | ADVANTAGES

- ✓ Keine Nacharbeiten
No reworking
- ✓ Keine Undichtigkeiten
No leakage
- ✓ Kein Verzug
No distortion
- ✓ Hohe Festigkeit
High strength
- ✓ Keine Schweißwulst
No weld bead
- ✓ Bolzengewinde bis Grundmaterial nutzbar
Stud thread usable right up to the base material



BMK-8i - Gewinner Bundespreis 2016
BMK-8i - Federal Prize Winner 2016



BMK-8i ACCU - Gewinner Bundespreis 2018
BMK-8i ACCU - Federal Prize Winner 2018

WAS IST BOLZENSCHWEISSEN ?

WHAT IS STUD WELDING ?

Bolzenschweißen ist eine blitzschnelle und sichere Methode, metallische Befestigungselemente wie z.B. Bolzen, Stifte oder Buchsen durch einen Lichtbogen und unter Anwendung einer Kraft auf metallische Werkstücke zu befestigen. Zwischen der Stirnfläche eines Bolzens und der Oberfläche eines Werkstücks wird ein Lichtbogen erzeugt, der beide Teile anschmilzt. Durch eine geringe Fügekraft wird der Bolzen in das erzeugte Schmelzbad eingetaucht. Das Material erstarrt und der Bolzen ist vollflächig und unlösbar mit dem Grundmaterial verbunden. Durch die vollflächige Schweißverbindung ist eine hohe Festigkeit gegeben.

Da beim Bolzenschweißen keine Löcher entstehen, wird das Werkstück nicht geschwächt, es entstehen keine Undichtigkeiten und Korrosionsprobleme werden minimiert. Auch ist der

Stud welding allows metal fasteners such as weld studs, weld pins and tapped studs to be welded onto another metal object using an arc at lightning speed. An arc is produced between the end of the stud and the surface of the workpiece, melting both parts. The stud is then immersed in the molten pool. The material solidifies and the stud is welded. The weld is uniform and has complete fusion across the flange. As the whole surface of the weld stud is joined with the workpiece, the resulting weld joint is stronger than the stud or parent material.

Since no holes are punched in the sheet, the workpiece is not weakened and corrosion problems are minimized. When welding the stud, access is only required from one side which means

Zugang der Schweißstelle nur von einer Seite erforderlich, was das Handling der Bauteile erheblich erleichtert, besonders im Hinblick auf die Herstellung des Massekontakts.

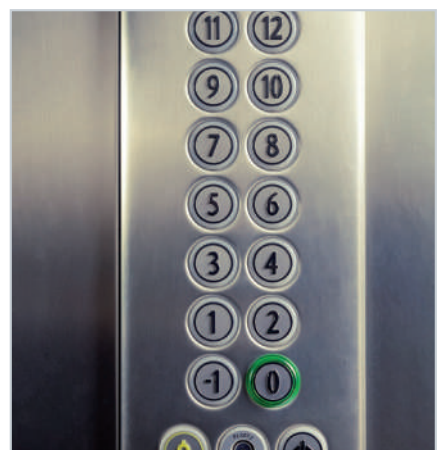
Diese absolut dichte, lochlose und dekorative Verbindungstechnik findet sich in vielen Alltagsgegenständen wieder und erleichtert deren Handhabung. Sei es bei Kaffeemaschinen, Kochtöpfen, Bügeleisen, Dampfgarern oder auch bei Fahrzeugen und Bedachungen, ohne das Bolzenschweißen wäre vieles nicht möglich.

Mit der Entwicklung des patentierten Verfahrens "SRM Technology®" (Patent- Nr.: 10 2004 051 389) ist es gelungen, viele Bereiche des Klebens, Nietens, Stanzens, Bohrens und Schraubens zu ersetzen.

that component handling is considerably facilitated, especially as regards establishing an earth connection.

This absolutely leakproof, hole-free and decorative joining technique is used in many everyday objects and facilitates their handling. Be it coffee machines, cooking pots, flat irons, steam cookers or even in vehicles and roofing - many things would be impossible without stud welding.

With the development of the patented "SRM Technology®" procedure (patent no. 10 2004 051 389) we have now replaced many areas of glueing, riveting, punching and drilling.





**PRODUKTE
SPITZENZÜNDUNG**

**PRODUCTS
CAPACITOR DISCHARGE**



Bewährte Technologie - Für Dünobleche

Bolzenschweißen mit Spitzenzündung | Die bewährte Technik

Das Bolzenschweißen mit Spitzenzündung ist weltweit seit Jahren erfolgreich im Einsatz. Bisher konnten nur Bolzen bis zu einem maximalen Durchmesser von M8 verschweißt werden. Das weiterentwickelte Bolzenschweißverfahren in Verbindung mit der Verwendung von SOYER®-Schweißbolzen ermöglicht die Erweiterung des maxi-

malen Schweißbereiches bis M12. Der Schweißvorgang erfolgt durch die Entladung einer Kondensatorbatterie in einer sehr kurzen Zeit von 1 – 3 ms (0,001 – 0,003 sek.) über die Zündspitze der Schweißelemente. Dieses Verfahren hat sich z.B. im Fahrzeugbau, in der Blechverarbeitung und dekorativen Metallgestaltung bestens bewährt.

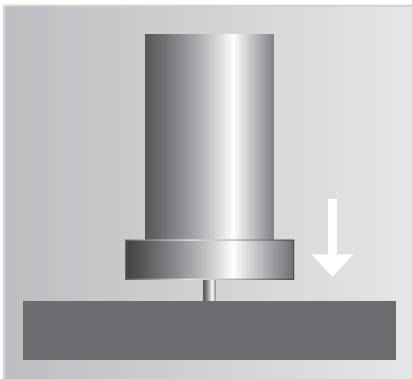
Proven technology for thin sheet metal

Capacitor discharge stud welding (CD) | The proven technology

Capacitor discharge stud welding has been successfully used for many years all over the world. Previously, it was only possible to weld studs with a maximum diameter of M8. Further development of the stud welding procedure combined with the use of SOYER® welding studs allows the maximum welding range to be expanded up to M12.

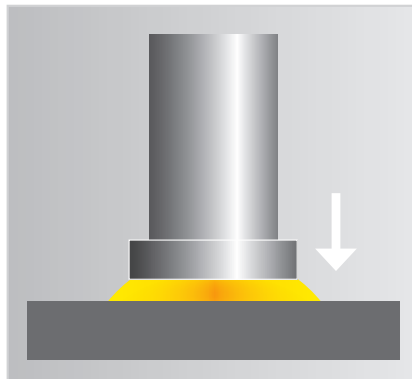
The welding process is executed by discharging the capacitor battery within a fraction of a second from 1 – 3 ms (0.001 – 0.003 sec.) using the welding element's ignition tip. This procedure has proven invaluable especially in vehicle construction, sheet metal forming and decorative metal design.

YouTube



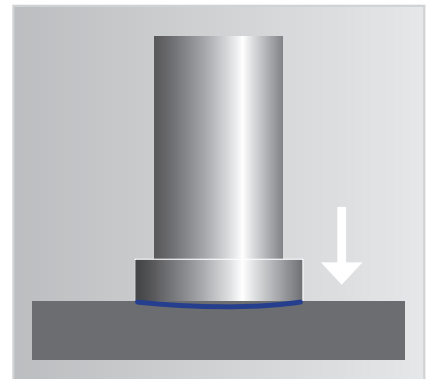
Die Bolzenspitze berührt das Werkstück. Der Lichtbogen wird eingeleitet.

The stud tip comes into contact with the workpiece. The arc is initiated.



Der gezündete Lichtbogen erzeugt eine dünne Schmelzzone am Bolzen und Werkstück.

The ignited arc produces a thin melting zone on the stud and workpiece.



Der Bolzen taucht in das Schweißbad ein. Das Material erstarrt und der Bolzen ist aufgeschweißt.

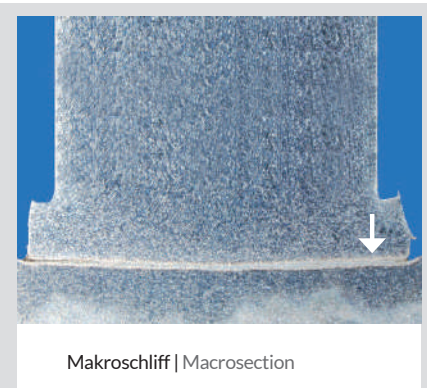
The stud is immersed in the weld pool. The material solidifies and the stud is welded.



Anlagenbau | Plant construction



Behälterbau | Tank construction



Makroschliff | Macrosection



BASISWISSEN SPITZENZÜNDUNG

BASICS OF CAPACITOR DISCHARGE

Bolzenschweißgeräte Spitzenzündung | Capacitor discharge stud welders

| | BMS-6 ISO | BMS-8 N | BMS-8NV | BMS-9 ACCU | BMS-9 | BMS-9V | BMS-10N | BMS-10NV | BMS-10P |
|--|-----------------------------------|---------|----------|------------|----------|---|---------|----------|---------|
| PS-OK | M3 - M6 | M3 - M8 | M3 - M8 | --- | M3 - M8* | M3 - M8* | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PS-1 | M3 - M6 | M3 - M8 | M3 - M8 | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PS-9K ACCU | --- | --- | --- | M3 - M8 | --- | --- | --- | --- | --- |
| PS-1K | M3 - M6 | M3 - M8 | M3 - M8 | --- | M3 - M8* | M3 - M8* | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PS-1KI | Tellerstift Cupped head pin | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| PS-3K | M3 - M6 | M3 - M8 | M3 - M8 | --- | M3 - M8* | M3 - M8* | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PS-3K Stativ | M3 - M6 | M3 - M8 | M3 - M10 | --- | M3 - M8* | M3 - M10* | M3 - M8 | M3 - M12 | M3 - M8 |
| PS-9 | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | --- | --- | --- |
| PS-9K | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | --- | --- | --- |
| PS-2KS | --- | --- | --- | --- | M3 - M8* | M3 - M8* | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PS-3 | --- | --- | --- | --- | M3 - M8* | M3 - M8* | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PS-3A** | --- | --- | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PS-6A** | --- | --- | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| SK-1A** | --- | --- | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| SK-5AN** | --- | --- | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| SK-5AP** | --- | --- | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| SK-1 T-Nut | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | --- | M3 - M8* | M3 - M8* | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| SK-5 T-Nut | --- | --- | --- | --- | M3 - M8* | M3 - M8* | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| PTS-2** | --- | --- | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 | M3 - M8 | M3 - M8 |
| * Möglich mit Adapterstecker * Possible with adapter plug | | | Standard | | | ** Nur möglich für Geräte mit Automateinbauset **Only suitable for stud welding devices equipped with an automatic kit | | | |
| | | | Standard | | | | | | |



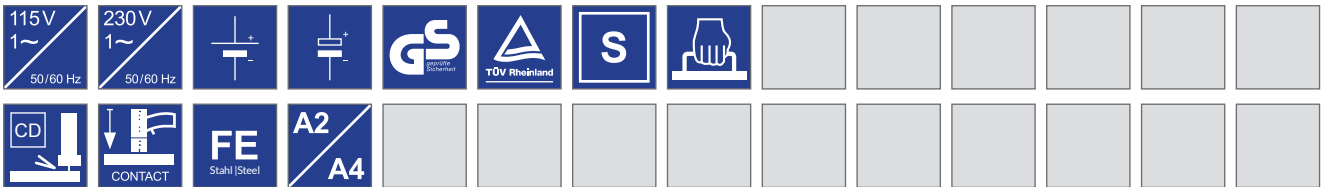
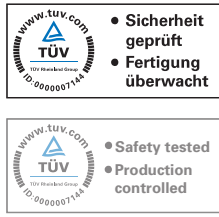
BMS-4 AKKUMAT



Der Bolzenabstand der Bolzenschweißpistole PS-0DV ist von 20 mm – 60 mm verstellbar



The stud distance of the PS-0DV welding gun is adjustable from 20 mm – 60 mm



Der tragbare Bolzenschweißer BMS-4 AKKUMAT ist ein Leichtgewicht unter den Bolzenschweißgeräten und zum gleichzeitigen Verschweißen von zwei M3 Bolzen im Akkubetrieb geeignet. Es ist speziell für Heizungsinstituteure z.B. zur Befestigung von Heizkostenzählern geeignet.

The portable BMS-4 AKKUMAT stud welder is the lightweight in the world of stud welding devices. It allows two M3 studs to be simultaneously welded with battery operation and is especially suitable for heating contractors e.g. to attach heating cost meters.

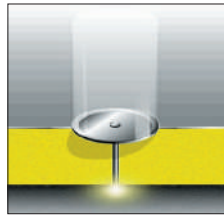
| BMS-4 Akkumat | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------|-----------------------------------|
| Schweißbereich | 2 x M3 |
| Welding range | 2 x M3 |
| Material | Stahl und rostfreier Stahl |
| Material | Steel and stainless steel |
| Stromquelle | Kondensator 44 000 µF |
| Power source | Capacitor 44 000 µF |
| Ladespannung | 110 V |
| Charging voltage | 110 V |
| Schweißfolge | 3 Doppelschweißungen/min. |
| Welding sequence | 3 double welds/minute |
| Externes Ladegerät | Anschluss 100 - 240 V, 50/60 Hz |
| External charging device | Connection 100 - 240 V, 50/60 Hz |
| Gewicht | 7 kg mit Batterie und Pistole |
| Weight | 7 kg including battery and gun |



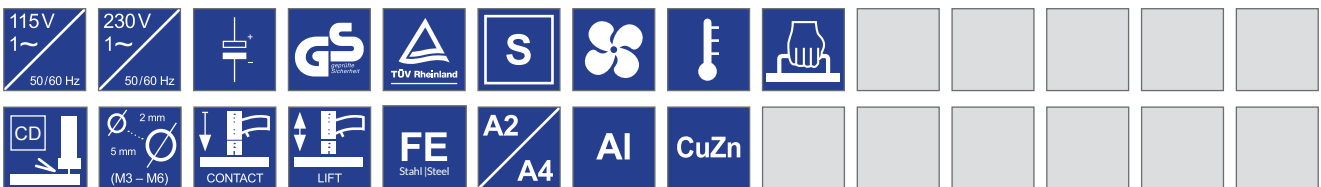
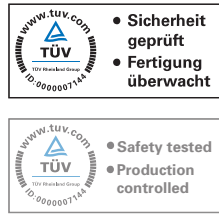
BMS-6 ISO



Schweißpistole PS-1KI zum Aufschweißen von Tellerstiften auf metallische Werkstücke
PS-1KI welding gun for welding cupped head pins onto metallic workpieces



Anwendungsbeispiel
Example of use



Der tragbare und leichtgewichtige Bolzenschweißer BMS-6 ISO ist speziell für das Verschweißen von Isolirnägeln, Tellerstiften und Schweißbolzen zur Befestigung von Isoliermatten geeignet. Dabei werden keine Hilfsmittel wie Schutzgas, Keramikringe oder Lötstoffe benötigt.

The portable and light-weight BMS-6 ISO stud welder is especially suitable for welding insulation nails, cupped head pins and weld studs used for attaching insulating mats. Auxiliary aids such as shielding gas, ceramic rings or soldering material are not required.

| BMS-6 ISO | Technische Daten Technical Data |
|-------------------|---|
| Schweißbereich | M3 - M6 bzw. Ø 2 - 5,5 mm bei Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und Messing, Tellerstifte Ø 2 - 2,7 mm und 10 - 55 mm Länge, Nagel - Stahl verkupfert, Clip - Stahl verzinkt |
| Welding range | M3 - M6 or Ø 2 - 5.5 mm with steel, stainless steel, aluminium and brass, cupped head pins from 2 - 2.7 mm in diameter and 10 - 55 mm in length, nail - coppered steel, clip - galvanized steel |
| Ladekapazität | 44 000 µF |
| Charging capacity | 44 000 µF |
| Ladespannung | 50 - 200 V stufenlos |
| Charging voltage | 50 - 200 V, infinitely variable |
| Schweißfolge | Ø 3 mm bis 20 Nägel bzw. Bolzen/min Ø 6 mm bis 10 Nägel bzw. Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 3 mm up to 20 nails or studs/min Ø 6 mm up to 10 nails or studs/min |
| Netzanschluss | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10AT |
| Mains supply | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10 AT |
| Gewicht | 8,4 kg |
| Weight | 8.4 kg |



BMS-8N | BMS-8NV

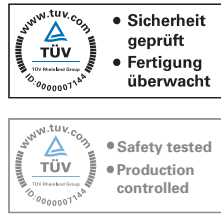


Standardschweißpistole PS-1K
PS-1K standard welding gun



Optionaler Gerätekofer GK-2 zur Aufbewahrung der Bolzenschweißanlage komplett mit Zubehör

Optional GK-2 carrying case for storing and transporting the stud welding equipment including all accessories



- Sicherheit geprüft
- Fertigung überwacht

- Safety tested
- Production controlled



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 115V 1~ 50/60 Hz | 230V 1~ 50/60 Hz | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Beide Gerätemodelle sind bewährte Spitzenzündungsklassiker in zwei Leistungsstufen zum Verschweißen von Bolzen bis M8 bzw. M10. Die Bolzenschweißer BMS-8N und BMS-8NV erfüllen mit ihrem Bedienkomfort, der hohen Leistung und kompakten Bauweise höchste Ansprüche.

Both device models are tried and tested CD bestsellers with two power levels for welding studs up to M8 or M10. The BMS-8N and BMS-8NV stud welders meet the highest requirements due to operating convenience, high performance and compact design.

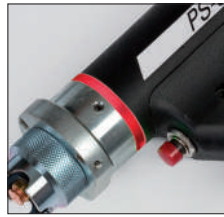
| BMS-8N / NV | Technische Daten Technical Data |
|-----------------------------------|--|
| Schweißbereich | M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm bei BMS-8N, M3 - M10 bzw. Ø 2 - 9 mm bei BMS-8NV |
| Welding range | M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm with BMS-8N, M3 - M10 or Ø 2 - 9 mm with BMS-8NV |
| Material | Stahl, rostfreier 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) |
| Ladepazität | 66 000 µF (Option 99 000 µF bei BMS-8NV) |
| Charging capacity | 66 000 µF (option 99 000 µF with BMS-8NV) |
| Ladespannung | 50 - 200 V stufenlos auf - ab |
| Charging voltage | 50 - 200 V, infinitely variable up/down |
| Schweißfolge BMS-8N (BMS-8NV) | BMS-8N: Ø 3 mm bis 20 Bolzen/min Ø 6 mm bis 10 Bolzen/min (BMS-8NV: Ø 3 mm bis 20 Bolzen/min Ø 8 mm bis 7 Bolzen/min) |
| Welding sequence BMS-8N (BMS-8NV) | BMS-8N: Ø 3 mm up to 20 studs/min Ø 6 mm up to 10 studs/min (BMS-8NV: Ø 3 mm up to 20 studs/min Ø 8 mm up to 7 studs/min) |
| Netzanschluss | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10AT |
| Mains supply | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10 AT |
| Gewicht | 10 kg |
| Weight | 10 kg |



BMS-9 | BMS-9V



Grüne LED meldet dem Bediener die betriebsbereite Bolzenschweißanlage, rote LED signalisiert einen möglichen Bedienfehler



Green LED tells the operator when the stud welder is ready for operation, red LED signals possible operating errors



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 115V 1~ 50/60 Hz | 230V 1~ 50/60 Hz | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Die Bolzenschweißer BMS-9 und BMS-9V sind bedienerfreundliche Schweißgeräte im modernen Design mit einfachster Auswahl der Schweißparameter bis M8 bzw. M10. Zum Highlight dieser Bolzenschweißgeräte gehört die dazugehörige Schweißpistole PS-9 mit ringförmiger, mehrfarbiger LED-Anzeige.

The BMS-9 and BMS-9V stud welders are user-friendly state-of-the-art welding devices allowing easy selection of welding parameters up to M8 or M10. The PS-9 welding gun with ring-shaped, multi-colour LED display is one of the highlights of these stud welders.

| BMS-9 / BMS-9V | Technische Daten Technical Data |
|--|--|
| Schweißbereich | M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm bei BMS-9, M4 - M10 bzw. Ø 4 - 10 mm bei BMS-9V |
| Welding range | M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm with BMS-9, M4 - M10 or Ø 4 - 10 mm with BMS-9V |
| 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) |
| Ladepazität | 66 000 µF (Option 99 000 µF bei BMS-9V) |
| Charging capacity | 66 000 µF (option 99 000 µF with BMS-9V) |
| Ladespannung | 50 - 200 V stufenlos auf - ab |
| Charging voltage | 50 - 200 V, infinitely variable up/down |
| Schweißfolge BMS-9 (BMS-9V) | BMS-9: Ø 3 mm bis 30 Bolzen/min Ø 6 mm bis 15 Bolzen/min (BMS-9V: Ø 3 mm bis 24 Bolzen/min Ø 8 mm bis 7 Bolzen/min) |
| Welding sequence BMS-9 (BMS-9V) | BMS-9: Ø 3 mm up to 30 studs/min Ø 6 mm up to 15 studs/min (BMS-9V: Ø 3 mm up to 24 studs/min Ø 8 mm up to 7 studs/min) |
| Netzanschluss | Automatische Erkennung 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10 AT |
| Mains supply | Automatic recognition 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10 AT |
| Gewicht (BMS-9) | 8,5 kg |
| Weight (BMS-9) | 8.5 kg |

BMS-9 ACCU



Standardschweißpistole PS-9K ACCU
PS-9K ACCU standard welding gun

Anwendungsbeispiel
Example of use



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 115V 1~ 50/60 Hz | 230V 1~ 50/60 Hz | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

| BMS-9 ACCU | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------|--|
| Schweißbereich | M3 - M8 |
| Welding range | M3 - M8 |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Alu & Messing (M8 bzw. Ø 8 in Alu & Messing bedingt, je nach Anforderung) |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium & brass (M8 or Ø 8 in aluminium & brass conditionally, depending on respective requirements) |
| Standardpistole | PS-9K ACCU |
| Standard gun | PS-9K ACCU |
| Ladepkapazität | 200 000 µF |
| Charging capacity | 200 000 µF |
| Ladespannung | 50 - 100 V stufenlos auf - ab |
| Charging voltage | 50 - 100 V, infinitely variable up/down |
| Schweißfolge | Ø 3 mm bis 30 Bolzen/min Ø 6 mm bis 10 Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 3 mm up to 30 studs/min Ø 6 mm up to 10 studs/min |
| Externes Ladegerät | Anschluss 100 - 240 V, 50/60 Hz |
| External charging device | Connection 100 - 240 V, 50/60 Hz |
| Akku Typ | Lithium |
| Battery type | Lithium |
| Akkukapazität/Spannung | 7,5 Ah/25,2V |
| Battery capacity/Voltage | 7.5 Ah/25.2V |
| Anzahl Schweißungen | Ø 6 mm bis 400 Bolzen Ø 8 mm bis 300 Bolzen (abhängig von Kondensatorspannung) |
| Number of welds | Ø 6 mm up to 400 studs Ø 8 mm up to 300 studs (depending on capacitor voltage) |
| Gewicht Abmessungen | 6,6 kg 180 x 235 x 300 mm (B x H x T) |
| Weight Dimensions | 6.6 kg 180 x 235 x 300 mm (w x h x d) |

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
 Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details

Der neue und extrem leichtgewichtige Bolzenschweißer BMS-9 ACCU mit High-End Akkutechnologie ist ideal für den mobilen und netzunabhängigen Einsatz bei Montagearbeiten. Der Akku des Geräts lässt sich bei Bedarf einfach und schnell auswechseln und durch ein externes Ladegerät aufladen.

The new and extremely lightweight BMS-9 ACCU stud welder with high-end battery technology is ideal for mobile working where there is no access to electric-grid power i.e. installation work. The device's battery can be swiftly changed and charged with an external charging device.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Wiegt nur 6,6 kg
- Sehr kurze Akkuladedauer (<2h)
- Blitzschneller Akkuwechsel
- Externes Ladegerät
- Variable Standbyzeiten für optimale Akkунutzung
- Anzeige der verbleibenden Anzahl von Schweißungen für optimale Arbeitsplanung (Akku-Überwachung)
- Effiziente Invertertechnologie
- Praktischer Tragegurt (Option)

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Weighs just 6.6 kg
- Very short battery charging time (<2h)
- Fast battery swap
- External charging unit
- Variable standby times for optimum battery use
- Display of the remaining number of welds for optimum production (battery monitoring)
- Efficient inverter technology
- Convenient carrying strap (option)



- 1 = Ein-/Ausschalter des Geräts
- 2 = Funktionstasten
- 3 = Anzeige der Betriebszustände
- 4 = Anzeigedisplay
- 5 = Steuerkabelanschluss
- 6 = Schweißkabel- und Massekabelanschluss

- 1 = On/off switch
- 2 = Function keys
- 3 = Display of operating conditions
- 4 = Display
- 5 = Control cable connection
- 6 = Welding cable and ground cable connection



BMS-10N | BMS-10NV

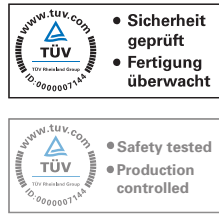


Standardschweißpistole PS-3
PS-3 standard welding gun



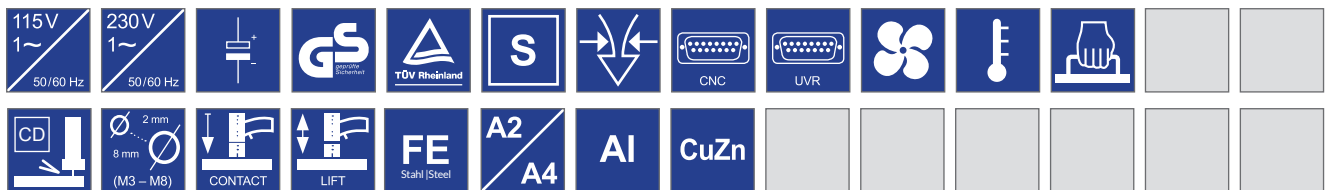
Der ergonomische Gerätewagen GW-1 ermöglicht die geordnete Unterbringung aller Komponenten

The ergonomic GW-1 tool and gear wagon allows all components to be neatly stored



• Sicherheit geprüft
• Fertigung überwacht

• Safety tested
• Production controlled



Die Bolzenschweißgeräte BMS-10N und BMS-10NV sind mobil und stationär einsetzbar und optimal für den Betrieb mit Schweißpistolen, Schweißköpfen und Tischschweißmaschinen mit manueller oder automatischer Bolzenzuführung bis M8 bzw. M12 geeignet.

The BMS-10N and BMS-10NV stud welding devices can be used for mobile and stationary application and are ideal for operation with welding guns, welding heads and bench-mounted welding system with manual or automated stud feed up to M8 or M12.

| BMS-10N / NV | Technische Daten Technical Data |
|-------------------------------------|--|
| 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) |
| Ladefähigkeit | 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 |
| Schweißfolge BMS-10N (BMS-10NV) | BMS-10N: Ø 3 mm bis 20 Bolzen/min Ø 8 mm bis 8 Bolzen/min (BMS-10NV: Ø 3 mm bis 20 Bolzen/min Ø 8 mm bis 6 Bolzen/min) |
| Welding sequence BMS-10N (BMS-10NV) | BMS-10N: Ø 3 mm up to 20 studs/min Ø 8 mm up to 8 studs/min (BMS-10NV: Ø 3 mm up to 20 studs/min Ø 8 mm up to 6 studs/min) |
| Netzanschluss | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/8 A (durch umklemmen am Trafo möglich) |
| Mains supply | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/8 A (possible through changing the connections at the transformer) |
| Gewicht | 21 kg |
| Weight | 21 kg |



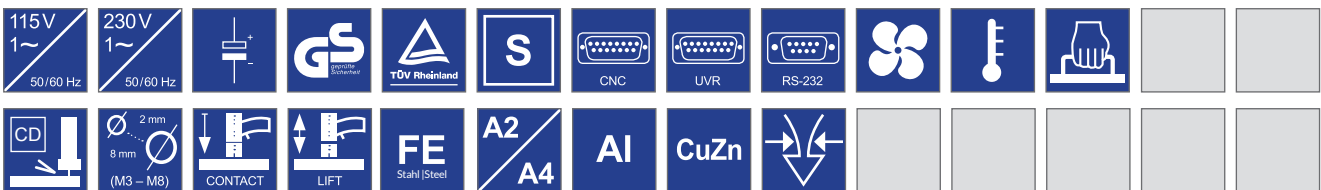
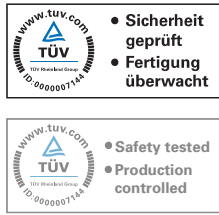
BMS-10P



Standardschweißkopf SK-5AP
SK-5AP standard welding head



Universälrüttler UVR-300 zur vollautomatischen Bolzenzuführung
UVR-300 universal feeder for fully automated stud feed



Das Bolzenschweißgerät BMS-10P ist ein Alleskönner bis M8 mit integrierter Qualitätskontrolle für halb- und vollautomatischen Schweißbetrieb. Es steigert die Produktivität und Produktqualität bei gleichzeitiger Reduzierung von Kosten.

The BMS-10P stud welding device is a multifunctional stud welder with integrated quality control for semi- and fully automatic welding operation up to M8. It increases productivity and product quality while at the same time lowering costs.

| BMS-10P | Technische Daten Technical Data |
|-------------------------------------|--|
| Schweißbereich | M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm |
| Welding range | M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter |
| 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) |
| Ladefähigkeit | 33 000 µF / 99 000 µF, (66 000 µF / 132 000 µF optional für Stahlbolzen M10) |
| Charging capacity | 33 000 µF / 99 000 µF, (66 000 µF / 132 000 µF option for M10 steel studs) |
| Ladespannung | 50 - 200 V, stufenlos einstellbar |
| Charging voltage | 50 - 200 V, infinitely variable up/down |
| Schweißfolge BMS-10P (BMS-10PV) | BMS-10P: Ø 3 mm bis 30 Bolzen/min Ø 8 mm bis 15 Bolzen/min (BMS-10PV: Ø 3 mm bis 20 Bolzen/min Ø 8 mm bis 10 Bolzen/min) |
| Welding sequence BMS-10P (BMS-10PV) | BMS-10P: Ø 3 mm up to 30 studs/min Ø 8 mm up to 15 studs/min (BMS-10PV: Ø 3 mm up to 20 studs/min Ø 8 mm up to 10 studs/min) |
| Netzanschluss | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10 A (durch umklemmen am Trafo möglich) |
| Mains supply | 115/230 V, 50/60 Hz, 16/10 A (possible by changing the connections at the transformer) |
| Gewicht | 26 kg |
| Weight | 26 kg |

HESOMATIC - 9



Vollautomatische Zuführung von Bolzen mit Flansch nach DIN EN ISO 13918

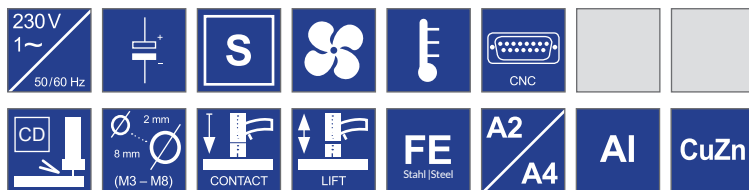
Bei der mobilen Anwendung wird die Schweißpistole PS-3A verwendet

Fully automatic feed of studs with flange as per DIN EN ISO 13918

With mobile application, the PS-3A welding gun is used



Mobile Bolzenschweiß-Station HesoMatic-9
Mobile stud welding station HesoMatic-9



Gebrauchsmuster
Utility model:
DE 20 2014 101 013.0

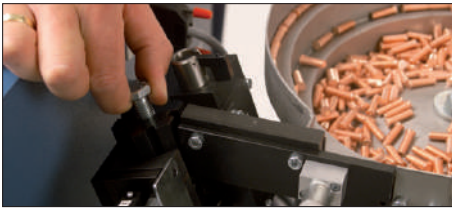
Die Bolzenschweiß-Station HesoMatic-9 vereint Energiequelle, Steuerungs- und Zuführinheit in einem einzigen Kompaktgehäuse. Das mobile Platzwunder mit benutzerfreundlicher Bedienung ist für vollautomatisches Aufschiessen von Bolzen bis M8 geeignet.

The HesoMatic-9 stud welding station combines energy source, control unit and feeding unit in a single compact housing. This mobile space-saver with a clearly arranged operating panel is suitable for fully automatic welding of weld fasteners up to M8.

| HesoMatic-9 | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------|--|
| Arbeitsbereich | Gewindebolzen und -stifte mit Flansch M3, M4, M5, M6, Ø 7,1 und M8 von 6 - 40 mm Länge |
| Operating range | Threaded studs and pins with flange M3, M4, M5, M6, Ø 7.1 and M8 of 6 - 40 mm in length |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Alu und Messing (M8 bzw. Ø 8 in Alu und Messing 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 99 000 µF / Ladespannung 50 - 200 V stufenlos auf - ab |
| Power source | Capacitor bank 99 000 µF / charging voltage 50 - 200 V, infinitely variable up/down |
| Schweißfolge | Ø 3 mm bis 24 Bolzen/min Ø 8 mm bis 7 Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 3 mm up to 24 studs/min Ø 8 mm up to 7 studs/min |
| Füllmenge max. | 6 kg |
| Maximum filling capacity | 6 kg |
| Netzanschluss | 230 V, 50/60 Hz, 10AT |
| Mains supply | 230 V, 50/60 Hz, 10 AT |
| Druckluft | 5 - 7 bar |
| Compressed-air supply | 5 - 7 bar |
| Abmessungen | 430 x 310 x 1960 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 430 x 310 x 1960 mm (w x h x d) |
| Gesamtgewicht | 83 kg |
| Total weight | 83 kg |

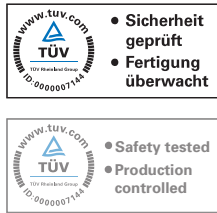
Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details

UVR-300 | UVR-400



Blitzwechselsystem für die Umstellung auf andere Bolzendurchmesser (Pat.-Nr. DE 199 34 209 C2)

Quick-change system for conversion to other stud diameters (Patent No. DE 199 34 209 C2)



**BIS ZU 50
BOLZEN/min**



Abbildung: UVR-300
Illustration: UVR-300



Die Universalrüttler UVR-300 und UVR-400 ermöglichen eine schnelle und vollautomatische Zuführung von verschiedenen Bolzendurchmessern bis M8 bzw. M12. Umrüst- und Justierarbeiten auf andere Bolzendurchmesser können jetzt zeitsparender und wirtschaftlicher durchgeführt werden.

The UVR-300 and UVR-400 universal feeders allow weld studs of different diameters up to M8 or M12 to be loaded rapidly and fully automatically. Conversion or adjustments to other stud diameters can now be performed more efficiently in terms of time and costs.

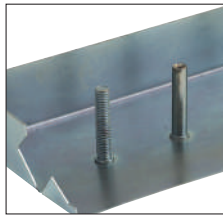
| UVR-300 / UVR-400 | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------|---|
| Arbeitsbereich | Gewindebolzen und -stifte mit Flansch M3, M4, M5, M6, Ø 7,1 und M8 von 6 - 40 mm Länge bei UVR-300 oder M6, Ø 7,1, M8, M10, Ø 10,8 und M12 von 6 - 40 mm Länge bei UVR-400 |
| Operating range | Threaded studs and pins with flange M3, M4, M5, M6, Ø 7.1 and M8 of 6 - 40 mm in length (with UVR-300) or M6, Ø 7.1, M8, M10, Ø10.8 and M12 of 6 - 40 mm in length (with UVR-400) |
| Förderleistung | 20 - 50 Bolzen/min (abhängig von Bolzendurchmesser und Zuführlänge) |
| Feed capacity | 20 - 50 studs/min, depending on the respective stud diameter and length of feed |
| Füllmenge max. | 6 kg (UVR-300), 8 kg (UVR-400) |
| Maximum filling capacity | 6 kg (UVR-300), 8 kg (UVR-400) |
| Rüttlerkopfdurchmesser | 300 mm (UVR-300), 400 mm (UVR-400) |
| Diameter of feeder bowl | 300 mm (UVR-300), 400 mm (UVR-400) |
| Druckluft | 5 - 7 bar |
| Compressed-air supply | 5 - 7 bar |
| Netzanschluss | 115/230 V, 50/60 Hz (115 V über Vorschaltgerät möglich) |
| Mains supply | 115/230 V, 50/60 Hz (115 V possible via a series connection unit) |
| Abmessungen | UVR-300: 430 x 310 x 570 mm (B x H x T) - UVR-400: 550 x 450 x 670 mm (B x H x T) |
| Dimensions | UVR-300: 430 x 310 x 570 mm (w x h x d) - UVR-400: 550 x 450 x 670 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 48 kg (UVR-300), 80 kg (UVR-400) |
| Weight | 48 kg (UVR-300), 80 kg (UVR-400) |



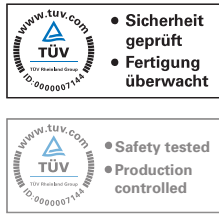
PS-OK



Die PS-OK ermöglicht das blitzschnelle Aufschweißen verschiedener Schweißelemente auf metallische Werkstücke



Different weld fasteners can be rapidly welded onto metallic workpieces using the PS-OK welding gun



Die patentierte Mini-Pistole PS-OK (Pat. Nr. EP 89104362.2) ist für Bolzen und Stifte von M3 - M8 geeignet und ideal für enge und schwer zugängliche Stellen. Sie gewährleistet eine optimale Schweißqualität und eine hohe Bolzenpositionierungsgenauigkeit.

The patented PS-OK miniature welding gun (Pat. No. EP 89104362.2) is suitable for weld studs and pins from M3 - M8 and ideal for use in narrow locations and areas of difficult access. It produces optimal welds and ensures a high stud positioning accuracy.

| PS-OK | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 75 mm |
| Total length with support tube | 75 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 100 mm |
| Total height above grip | 100 mm |
| Gesamtbreite | 30 mm |
| Total width | 30 mm |
| Gewicht | 0,3 kg ohne Kabel |
| Weight | 0.3 kg without cable |



PS-1K



Kontaktschweißpistole PS-1K mit Schnellwechselsystem für Pistolenstützrohre



PS-1K contact welding gun with quick-change system for gun support tubes



Die Kontaktschweißpistole mit hoher Präzisionsmechanik ist für Bolzen bis M8 geeignet. Aufgrund der kleinen Kompaktbauweise ist die Schweißpistole PS-1K bestens für den Einsatz in engen und schwer zugänglichen Räumen geeignet. Mit dieser Pistole können Bolzenpositionierungsgenauigkeiten von +/- 0,1 mm erzielt werden.

The contact welding gun with precision mechanics is suitable for weld studs up to M8. Owing to its small compact style, the PS-1K welding gun is ideal for narrow locations and areas of difficult access. This welding gun allows stud positioning accuracies of +/- 0.1 mm to be achieved.

| PS-1K | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge (Sonderlängen mit Vorrichtung) |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length (special lengths require a special fixture) |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 145 mm |
| Total length with support tube | 145 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 140 mm |
| Total height above grip | 140 mm |
| Gesamtbreite | 50 mm (Stützrohr Ø 30 mm / Option Ø 20 mm) |
| Total width | 50 mm (support tube Ø 30 mm / option: Ø 20 mm) |
| Gewicht | 0,4 kg ohne Kabel |
| Weight | 0.4 kg without cable |



PS-3K | PS-3K STATIV



Bolzenschweißpistole PS-3K
PS-3K stud welding gun



Bolzenschweißpistole PS-3K mit Stativ
PS-3K stud welding gun with support



Die robusten Schweißpistolen PS-3K und PS-3K STATIV eignen sich speziell für die Anwendung auf problematischen Oberflächen und ermöglichen es, Bolzen mit Zündspitze positionsgenau auf Anriss oder Ankerungen zu verschweißen. Die Schweißpistole PS-3K mit Stativ ist ideal für das Verschweißen von großen Bolzendurchmessern bis M12.

The robust PS-3K and PS-3K STATIV stud welding guns are ideal for use on workpieces with problematic surfaces. They allow studs with ignition tip to be accurately welded on scribed or centre marked surfaces. The PS-3K STATIV welding gun with support is ideal for welding large diameter studs up to M12.

| PS-3K / PS-3K STATIV | | Technische Daten Technical Data | |
|---------------------------|---|-----------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm bei PS-3K, M3 - M12 bzw. Ø 2 - 10 mm und 8 - 60 mm Länge bei PS-3K Stativ | Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm with PS-3K, M3 - M12 or Ø 2 - 10 mm and 8 - 60 mm in length with PS-3K Stativ/Support |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl (hitzebeständiger Stahl bei PS-3K Stativ) | Material | Steel, stainless steel (heat-resistant steel with PS-3K Stativ/Support) |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel | Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 235 mm | Total length with support tube | 235 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 138 mm | Total height above grip | 138 mm |
| Gesamtbreite | 40 mm | Total width | 40 mm |
| Gewicht | 0,9 kg ohne Kabel | Weight | 0.9 kg without cable |



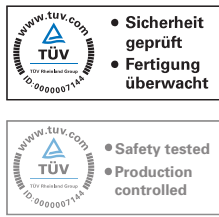
PS-2KS



Sekundenschneller Wechsel zwischen Spalt- und Kontaktschweißen



Instant switching between gap and contact welding



BAYERISCHER STAATSPREIS 2013
BAVARIAN STATE PRIZE 2013

Patent beantragt | Nr: DE 10 2013 201 463 A1
Patent pending | No.: DE 10 2013 201 463 A1



Die Universalpistole PS-2KS ist sowohl für Spalt- als auch Kontaktschweißen bis M12 geeignet. Diese Pistole kann für unterschiedliche Schweißaufgaben wie zum Beispiel Schweißen auf problematischen Oberflächen oder filigranen Teilen verwendet werden. Ein Wechsel zwischen Spalt- und Kontaktschweißen ist aufgrund der neuartigen Systemumschaltung am Pistolenkörper in Sekundenschnelle möglich.

The PS-2KS universal gun is suitable for both gap and contact welding up to M12. This gun is ideal for different welding tasks such as welding on problematic surfaces or delicate parts. Switching between gap and contact welding is possible in a matter of seconds due to the innovative system changeover on the gun body.

| PS-2KS | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M12 bzw. Ø 2 - 10 mm und 6 - 35 mm Länge |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M12 or 2 - 10 mm in diameter and 6 - 35 mm in length |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 255 mm |
| Total length with support tube | 255 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 138 mm |
| Total height above grip | 138 mm |
| Gesamtbreite | 45 mm |
| Total width | 45 mm |
| Gewicht | 0,9 kg ohne Kabel |
| Weight | 0.9 kg without cable |



PS-3 | PS-3A



- Sicherheit geprüft
- Fertigung überwacht



- Safety tested
- Production controlled



Bolzenschweißpistole PS-3
PS-3 stud welding gun

Automatiksweißpistole PS-3A
PS-3A automatic welding gun



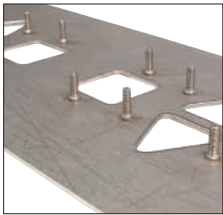
Die elektronisch angesteuerten Schweißpistolen PS-3 und PS-3A sind für positionsgenaueres Verschweißen von Bolzen bis M8 auf Anriss oder Ankörnung geeignet. Hilfsvorrichtungen sind dabei nicht erforderlich. Mit der Automatikpistole PS-3A ist optional eine halb- oder vollautomatische Bolzenzuführung möglich

The electronically controlled PS-3 and PS-3A welding guns are suitable for the accurate welding of studs up to M8 on scribed or centre marked surfaces. Auxiliary aids are not required. The PS-3A automatic welding gun is optionally available with semi-automatic or fully automatic stud feed.

| PS-3 / PS-3A | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm bei PS-3, M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge bei PS-3A |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter (PS-3), M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length (PS-3A) |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 235 mm (PS-3) - 280 mm (PS-3A) |
| Total length with support tube | 235 mm (PS-3) - 280 mm (PS-3A) |
| Gesamthöhe über Griff | 138 mm |
| Total height above grip | 138 mm |
| Gesamtbreite | 40 mm |
| Total width | 40 mm |
| Gewicht | 0,9 kg ohne Kabel (PS-3) - 1,1 kg ohne Kabel (PS-3A) |
| Weight | 0.9 kg without cable (PS-3) - 1.1 kg without cable (PS-3A) |



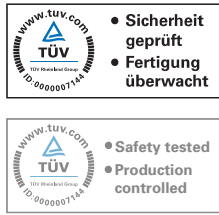
PS-6A



Halb- und vollautomatische Zuführung von Bolzen mit Flansch nach DIN EN ISO 13918



Semi-automatic and fully automatic feed of studs with flange as per DIN EN ISO 13918



Die bedienerfreundliche, langlebige und extrem robuste Automatikpistole PS-6A ist besonders für den permanenten Dauerbetrieb unter härtesten Arbeitsbedingungen geeignet. Sie eignet sich hervorragend für die Herstellung hochwertiger Bolzenschweißverbindungen und ermöglicht es, Bolzen und Stifte bis M8 blitzschnell und sicher zu verschweißen.

The user-friendly, durable and extremely robust PS-6A automatic stud welding gun is ideal for continuous operation under the toughest conditions. It is particularly suitable for the production of high-quality welds and allows the safe and lightning-fast welding of studs and pins up to M8.

| PS-6A | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 325 mm |
| Total length with support tube | 325 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 170 mm |
| Total height above grip | 170 mm |
| Gesamtbreite | 95 mm |
| Total width | 95 mm |
| Gewicht | 2,35 kg ohne Kabel |
| Weight | 2.35 kg without cable |



PS-9



Bolzenschweißpistole PS-9 mit Bedieneinführung (Gebrauchsmuster-Nr.: 20 2009 012 370.7)



PS-9 stud welding gun with user guidance (utility model no.: 20 2009 012 370.7)



EINSTELL-FREIER BOLZENHALTER



Die Schweißpistole PS-9 mit mehrfarbiger Bedieneinführung ist speziell für das Bolzenschweißgerät BMS-9 konzipiert und für Bolzen und Stifte bis M8 geeignet. Die Betriebsbereitschaft des Bolzenschweißgerätes wird durch die grüne LED-Anzeige, ein möglicher Bedienfehler durch die rote LED-Anzeige dargestellt.

The PS-9 welding gun with multi-coloured user guidance is specifically designed for the BMS-9 stud welder and suitable for studs and pins up to M8. When the LED is green, the stud welder is ready for operation. When the LED is red, this indicates possible operating errors.

| PS-9 | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 175 mm |
| Total length with support tube | 175 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 140 mm |
| Total height above grip | 140 mm |
| Gesamtbreite | 50 mm (Stützrohr Ø 30 mm / Option Ø 20 mm) |
| Total width | 50 mm (support tube Ø 30 mm / option: Ø 20 mm) |
| Gewicht | 1,1 kg ohne Kabel |
| Weight | 1.1 kg without cable |



PS-9K



Neuartige Bedienungsführung durch mehrfarbige LED-Anzeige (Gebrauchsmuster-Nr.: 20 2009 012 370.7)



Innovative user guidance using a multi-coloured LED display (utility model no.: 20 2009 012 370.7)



Die handliche und bedienerfreundliche Kontaktpistole PS-9K ist speziell für das Bolzenschweißgerät BMS-9 konzipiert und für Bolzen und Stifte bis M8 geeignet. Durch Präzisionsmechanik erzielt diese Pistole extreme Bolzenpositionierungsgenauigkeiten von +/- 0,1 mm. Aufgrund kleiner Kompaktbauweise ist der Einsatz auch in engen, schwer zugänglichen Räumen möglich.

The handy and user-friendly PS-9K contact welding gun is specifically designed for the BMS-9 stud welder and suitable for studs and pins up to M8. Thanks to precision mechanics, this welding gun achieves extremely accurate stud positioning of +/- 0.1 mm. Owing to its small compact design, the PS-9K can be used even in narrow locations and areas of difficult access.

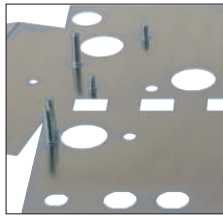
| PS-9K | Technische Daten Technical Data |
|--------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge (Sonderlängen mit Vorrichtung) |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length (special lengths require a special fixture) |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Stützrohr | 145 mm |
| Total length with support tube | 145 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 140 mm |
| Total height above grip | 140 mm |
| Gesamtbreite | 50 mm (Stützrohr Ø 30 mm / Option Ø 20 mm) |
| Total width | 50 mm (support tube Ø 30 mm / option: Ø 20 mm) |
| Gewicht | 0,4 kg ohne Kabel |
| Weight | 0.4 kg without cable |

SK-5AP

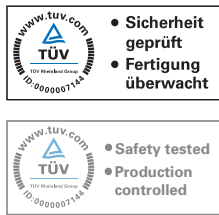


Der Automatikschweißkopf SK-5AP eignet sich speziell für den Einsatz in der Serienfertigung

The SK-5AP automatic welding head is ideally suited for use in series production



Anwendungsbeispiel Gehäusebau
Example of use Enclosure construction



Der schlanke und kompakte Bolzenschweißkopf SK-5AP ist mit einem einzigartigen Bolzenzuführsystem ausgerüstet und kann schnell auf andere Bolzenabmessungen umgerüstet werden. Der Abhub- und Eintauchweg ist über die digitale Anzeige ablesbar und erleichtert die Einstellung der Schweißparameter.

The slim and compact SK-5AP stud welding head has a unique stud feed system and can be rapidly converted to other stud diameters. The height of lift and immersion depth are indicated on the digital display. This allows welding parameters to be easily adjusted.

| SK-5AP | Technische Daten Technical Data |
|-----------------------|--|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweißfolge | bis 30 Bolzen/min (abhängig von Bolzendurchmesser und Art der Zuführung) |
| Welding sequence | Up to 30 studs/min depending on the respective stud diameter and type of feed |
| Druckluft | 5 - 7 bar |
| Compressed-air supply | 5 - 7 bar |
| Kühlung | Automatische Luftkühlung des Bolzenhalters beim Bolzentransport mit gleichzeitiger Reinigung |
| Type of cooling | Automatic air cooling of stud chuck during stud transport with simultaneous cleaning |
| Abmessungen | 75 x 300 x 125 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 75 x 300 x 125 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 2 kg (mit Schlitten 4,5 kg) |
| Weight | 2 kg (4.5 kg with slide) |

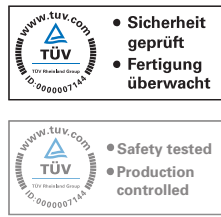
SK-5AKS



Sekundenschneller Wechsel zwischen Spalt- und Kontaktschweißen



Instant switching between gap and contact welding



Patent beantragt | Nr: DE 10 2013 201 463 A1
Patent pending | No.: DE 10 2013 201 463 A1



Der multifunktionale Schweißkopf SK-5AKS vereint alle Elemente für Spalt- und Kontaktschweißen in einem Kompaktgehäuse und kann in Sekundenschnelle von einem auf das andere Verfahren umgeschaltet werden. Zeitraubender Umbau oder ein Schweißkopfwechsel ist somit nicht mehr erforderlich.

The multi-functional SK-5AKS welding head integrates all elements for gap and contact welding in a single compact housing and allows switching between both welding procedures in a matter of seconds. Time-consuming conversion or swapping welding heads is no longer required.

| SK-5AKS | Technische Daten Technical Data |
|-----------------------|--|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Schweißfolge | bis 30 Bolzen/min (abhängig von Bolzendurchmesser und Art der Zuführung) |
| Welding sequence | Up to 30 studs/min depending on the respective stud diameter and type of feed |
| Druckluft | 5 - 7 bar |
| Compressed-air supply | 5 - 7 bar |
| Kühlung | Automatische Luftkühlung des Bolzenhalters beim Bolzentransport mit gleichzeitiger Reinigung |
| Type of cooling | Automatic air cooling of stud chuck during stud transport with simultaneous cleaning |
| Abmessungen | 75 x 360 x 125 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 75 x 360 x 125 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 2,25 kg (mit Schlitten 4,75 kg) |
| Weight | 2.25 kg (4.75 kg with slide) |

SK-1K T-NUT | SK-5 T-NUT



Tischschweißmaschine SK-1K T-Nut
SK-1K T-Nut bench mounted system

Tischschweißmaschine SK-5 T-Nut
SK-5 T-Nut bench mounted system

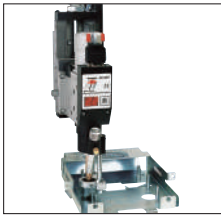


Die soliden Tischschweißmaschinen SK-1K T-NUT und SK-5 T-NUT zeichnen sich durch unkomplizierten Handbetrieb, hohe Bolzenpositionierungsgenauigkeit und eine zuverlässige und rentable Leistung auch bei Kleinserien und Einzelstücken aus. Der über einen T-Nuten-Arbeitstisch befestigte Schweißkopf wird manuell geladen.

The solid SK-1K T-NUT and SK-5 T-NUT bench-mounted systems feature easy handling, high accuracy when positioning welding studs and a profitable performance even with small and one-off batch production. The welding head which is mounted over a T-slot work table can be loaded manually.

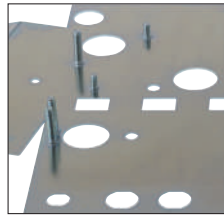
| SK-1K / SK-5 T-Nut | Technische Daten Technical Data |
|-----------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length |
| Schweißverfahren | SK-1K T-Nut: Spitzenzündung (TS) nach EN ISO 14555 mit Kontaktschweißung SK-5 T-Nut: Spitzenzündung (TS) nach EN ISO 14555 mit Spaltschweißung |
| Welding process | SK-1K T-Nut: Capacitor discharge process (TS) as per EN ISO 14555 with contact welding SK-5 T-Nut: Capacitor discharge process (TS) as per EN ISO 14555 with gap welding |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl (Aluminium und Messing, je nach Anforderung) |
| Material | Steel, stainless steel (aluminium and brass depending on respective requirements) |
| Gesamthöhe | 570 mm |
| Total height | 570 mm |
| Nutzbare Arbeitshöhe | 150 mm |
| Usable working height | 150 mm |
| Tischplatte | 550 x 450 mm (B x T) |
| Base plate | 550 x 450 mm (w x d) |
| Gewicht | 25 kg |
| Weight | 25 kg |

PTS-2



Der optionale Automatikschweißkopf SK-5AP eignet sich speziell für den Einsatz in der Serienfertigung

The optional SK-5AP automatic welding head is ideal for use in series production



Anwendungsbeispiel
Gehäusebau

Example of use
Enclosure construction



Die leistungsfähige und kostengünstige Tischschweißmaschine PTS-2 dient zum stationären Aufschweißen von verschiedenen Schweißelementen. Durch die halb- und vollautomatische Zuführung von Bolzen wird ein schnelles und effizientes Arbeiten ermöglicht.

The high-powered and cost-saving PTS-2 bench-mounted welding system enables the stationary welding of various weld fasteners. The semi- and fully automatic stud feed ensures that welding jobs are carried out quickly and efficiently.

| PTS-2 | Technische Daten Technical Data |
|-----------------------|--|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge (Standard) |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length (standard) |
| Material | Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass |
| Tischgröße | T-Nutenplatte mit vollisolierter Auflage, 550 x 450 mm (B x T) |
| Table dimensions | T-slot plate with fully insulated coating 550 x 450 mm (w x d) |
| Gesamthöhe | 600 mm |
| Total height | 600 mm |
| Nutzbare Arbeitshöhe | 200 mm |
| Usable working height | 200 mm |
| Gewicht | 50 kg |
| Weight | 50 kg |



PRODUKTE
SRM TECHNOLOGY®

PRODUCTS
SRM TECHNOLOGY®

SRMTECHNOLOGY®
 *Made by SOYER* →



„Bolzenschweißen HEUTE eine SAUBERE Sache“

Magnetfeld-Bolzenschweißen (SRM®) Die Technik der Zukunft

Das patentierte Bolzenschweißen mit rotierendem Magnetfeld (SRM®) (Patent-Nr.: 10 2004 051 389) in Verbindung mit dem innovativen Universalbolzen HZ-1 mit planer Stirnfläche und Zentrierspitze (Patent-Nr.: 10 2006 016 553) ermöglicht Schweißungen in einem Verhältnis von 1:10 von Blechdicke zum Bolzendurchmesser

(bisher 1:4), wobei auf den Einsatz von Keramikringen verzichtet werden kann. Die vielfältigen Vorteile des SRM®-Verfahrens bieten ganz neue Anwendungsmöglichkeiten vor allem im Bereich automatisierter Bolzenschweißanlagen und in der Großserienfertigung von Bauteilen.

"Stud welding TODAY - We make a CLEAN JOB of it"

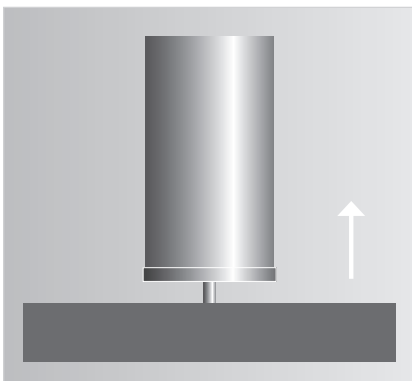
Magnetic field stud welding (SRM®) The technology of the future

The patented stud welding process with a rotating magnetic field (SRM®) (patent no.: 10 2004 051 389) in conjunction with the innovative HZ-1 universal weld stud featuring a plane end face and centering tip (patent no.: 10 2006 016 533) enables welds at a sheet thick-

ness to stud diameter ratio of 1:10 instead of 1:4 as previously. In this process, the use of ceramic rings is no longer needed. The numerous advantages delivered by the SRM® procedure open up whole new possibilities for application especially in automated stud welding plants and large-scale component production.

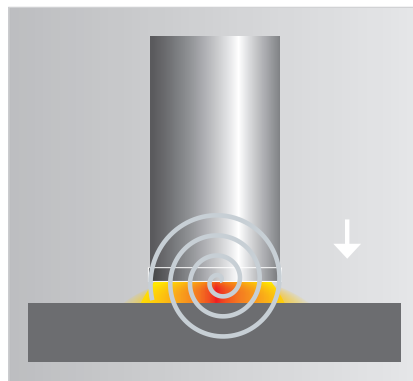


YouTube



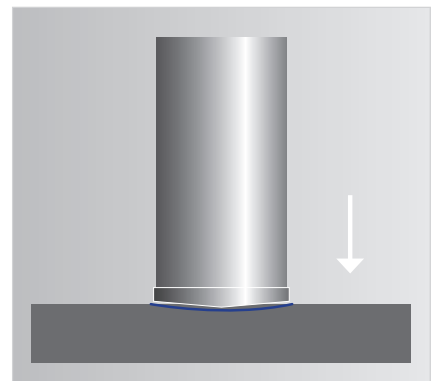
Bolzen berührt das Werkstück und wird abgehoben. Lichtbogen wird eingeleitet.

The stud is placed into contact with the workpiece and raised. The arc is triggered.



Lichtbogen wird durch Magnetfeld spiralförmig geführt und schmilzt beide Fügeteile vollflächig an.

The arc is guided spirally through the magnetic field and melts both joining parts over their entire surface.

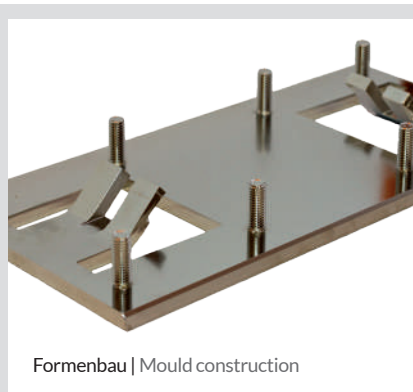


Bolzen taucht in die sehr flache Einbrandzone ein und wird unlösbar verbunden.

The stud is immersed in the extremely flat penetration zone and is inseparably connected.



Lebensmittelindustrie | Food industry



Formenbau | Mould construction



Bolzenschweißgeräte Hubzündung & SRM | Drawn arc & SRM stud welders

Zubehör Hubzündung & SRM | Drawn arc & SRM accessories

| | Artikel-Nr. Order No. | BMK-8i 50 mm ² | BMK-8i ACCU | BMK-10i 50 mm ² | BMK-12i 50 mm ² | BMK-16i 50 mm ² |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|----------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| PK-OK | P02312 50 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 |
| PK-3 | P02303 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M10 * |
| PH-3N | P02241 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M12 * |
| PH-3N | P02243 50 mm ² | --- | --- | --- | M3 - M12* | M3 - M12 |
| PH-3N SRM | P02245 50 mm ² | M3 - M10*/*** | M3 - M10*/*** | M3 - M12*/**** | M3 - M12* | M3 - M12 |
| PH-3N SRM ¹⁶ | P02245 + F06815/FA | M3 - M10*/*** | M3 - M10*/*** | M3 - M10*/*** | M3 - M12* | M6 - M16 |
| PH-9 SRM ¹² | P02276 50 mm ² | M3 - M10*** | M3 - M10*** | M3 - M12**** | M3 - M12 | M3 - M12* |
| PH-9 SRM ¹² +G | P02277 50 mm ² | M3 - M10*** | M3 - M10*** | M3 - M12**** | M3 - M12 | M3 - M12 * |
| PH-2 | P02225 50 mm ² | --- | --- | --- | --- | M6 - M16 |
| PH-4L | P02250 50 mm ² | --- | --- | --- | --- | M6 - M16 |
| PH-5L | P02260 95 mm ² | --- | --- | --- | --- | --- |
| PK-3A** | P02306 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 * |
| PH-3A** | P02206 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M10 * |
| PH-6A** | P02270 50 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M10 |
| SK-5AN** | P03324 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 * |
| SK-5AP** | P03325 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 * |
| SK-5 T-Nut | P01431 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 * |
| PTS-2** | P01404 25 mm ² | --- | --- | --- | --- | M3 - M8 * |
| HSK-5L | P03450 50 mm ² | --- | --- | --- | --- | M6 - M16 |

* möglich mit Adapterstecker

* Possible with adapter plug

** nur möglich für Geräte mit Automateinbauset

** Only suitable for stud welding devices equipped with an automatic kit

*** M10 nur mit SOYER® HZ-1R Schweißbolzen & SRM-Technologie®

*** M10 only when using SOYER® HZ-1R weld studs & SRM Technology®

**** M12 nur mit SOYER® HZ-1R Schweißbolzen & SRM-Technologie®

**** M12 only when using SOYER® HZ-1R weld studs & SRM Technology®

Standard

Der neu entwickelte Schweißinverter BMK-8i ACCU ist weltweit das erste tragbare Hochleistungs-Akku-Bolzenschweißgerät mit Hubzündung und SRM-Technology®. Es bietet freies Arbeiten ohne Netzkabel, eine konstant hohe Leistung, Flexibilität in der Anwendung und bestmögliche Energieeffizienz. Bei Bedarf kann der Hochleistungsakku durch ein fest integriertes, intelligentes Lademodul aufgeladen werden.

The newly developed BMK-8i ACCU welding inverter is the world's first portable high-efficiency battery-operated drawn arc stud welder with SRM-Technology®. It offers independent working without mains cable, consistent high performance, flexible applications and the highest energy efficiency. If required, the high capacity accumulator can be charged via an integrated intelligent charging module.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Wiegt nur 8,0 kg
- Effiziente Invertertechnologie
- Integriertes Lademodul
- Äußerst energiesparend
- Hohe Leistung bei kompakter Bauweise
- Schweißstrom bis 300 A
- Hohe Taktfrequenz von 75 kHz
- Integriertes Battery Management System
- Gasverbrauch nur 1/10 verglichen mit herkömmlichen Bolzenschweißern

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Weighs just 8.0 kg
- Efficient inverter technology
- Integrated charging module
- Extremely energy-saving
- High capacity with compact structure
- Welding current up to 300 amps
- High-clock frequency of 75 kHz
- Integrated Battery Management System
- Only 1/10 of gas consumption compared with common stud welders

Let's weld. Around the world.





BMK-8i



Die Schweißpistole PH-9 SRM ist die Standardpistole für das Bolzenschweißgerät BMK-8i
The PH-9 SRM is the standard gun for the BMK-8i stud welder



Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst
Small, regular and spatter-free weld collar



(Patent No.: 10 2004 051 389)

| | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|----------------------------------|-----|---------------------|-----------|----|--|--|--|--|--|--|--|
| 230 V 1~ 50/60 Hz | f ₁ f ₂ | S | Temperature icon | Hand icon | | | | | | | | |
| DA | 2 mm 8 mm (M3 - M8) | SRM | FE Stahl Steel | A2 A4 | AI | | | | | | | |

Der neu entwickelte 1-phasige Schweißinverter BMK-8i ist leichtgewichtig, leistungsstark, äußerst energieeffizient und speziell für den mobilen Einsatz OHNE Starkstrom ausgelegt. Dank integrierter SRM-Technologie® ermöglicht dieses Schweißgerät ein problemloses Schweißen in allen Lagen, selbst in Zwangslagen.

The newly developed single-phase welding inverter is lightweight, powerful, very energy-efficient and especially designed for mobile use WITHOUT high-power current. Thanks to the integrated SRM Technology®, the BMK-8i stud welder is ideal for trouble-free welding, even when welding in constrained positions.

| BMK-8i | Technische Daten Technical Data |
|------------------|---|
| Schweißbereich | M3 - M10 bzw. Ø 2 - 8 mm (M8, M10 nur mit SOYER® HZ-1R Schweißbolzen & SRM-Technologie®) |
| Welding range | M3 - M10 or Ø 2 - 8 mm (M8, M10 only when using SOYER® HZ-1R weld studs & SRM Technology®) |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl (Messing und Alu bedingt, je nach Anforderung) |
| Material | Steel, stainless and heat-resistant steel (brass and Al depending on respective requirements) |
| Standardpistole | Bolzenschweißpistole PH-9 SRM |
| Standard gun | PH-9 SRM stud welding gun |
| Schweißstrom | 100 - 300 A |
| Welding current | 100 - 300 A |
| Schweißzeit | 20 - 500 ms beim Bolzenschweißen |
| Welding time | 20 - 500 ms with stud welding |
| Schweißfolge | Ø 3 mm bis 12 Bolzen/min Ø 8 mm bis 3 Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 3 mm up to 12 studs/min Ø 8 mm up to 3 studs/min |
| Netzanschluss | 230 V - 50/60 Hz - 16 AT |
| Mains supply | 230 V - 50/60 Hz - 16 AT |
| Abmessungen | 190 x 300 x 400 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 190 x 300 x 400 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 9,5 kg |
| Weight | 9.5 kg |

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details

BMK-10i



Die Schweißpistole PH-9 SRM¹² ist die Standardpistole für das Bolzenschweißgerät BMK-10i
The PH-9 SRM¹² is the standard gun for the BMK-10i stud welder



Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst
Small, regular and spatter-free weld collar



Ein Tragegurt wird serienmäßig zu jedem BMK-10i mitgeliefert
Each BMK-10i is equipped with a carrying strap as standard



(Patent No.: 10 2004 051 389)

| | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|----------------------------------|-----|---------------------|-----------|----|--|--|--|--|--|--|--|
| 400 V 3~ 50/60 Hz | f ₁ f ₂ | S | Temperature icon | Hand icon | | | | | | | | |
| DA | 2 mm 10 mm (M3 - M10) | SRM | FE Stahl Steel | A2 A4 | AI | | | | | | | |

Der neue kompakte 3-phasige Schweißinverter BMK-10i verfügt über eine höhere Schweißleistung von 600 A und ist speziell für den mobilen Einsatz bis M10 bzw. M12 (nur mit HZ-1R Bolzen) ausgelegt. Dank integrierter SRM-Technologie® ist selbst in Zwangslagen ein problemloses und materialschonendes Schweißen möglich.

The new, compact and three-phase BMK-10i welding inverter scores with a higher welding performance of 600 amps and is ideally suited for mobile use up to M10 or M12 (only with HZ-1R weld studs). Thanks to the integrated SRM Technology®, problem-free welding is even possible in out-of-position applications and with no damage to the material.

| BMK-10i | Technische Daten Technical Data |
|------------------|--|
| Schweißbereich | M3 - M10 bzw. Ø 2 - 10mm (M12 nur mit SOYER® HZ-1R Schweißbolzen & SRM-Technologie®) |
| Welding range | M3 - M10 or Ø 2 - 10 mm (M12 only when using SOYER® HZ-1R weld studs & SRM Technology®) |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl (Messing und Alu bedingt, je nach Anforderung) |
| Material | Steel, stainless and heat-resistant steel (brass and Alu depending on respective requirements) |
| Standardpistole | Bolzenschweißpistole PH-9 SRM ¹² |
| Standard gun | PH-9 SRM ¹² stud welding gun |
| Schweißstrom | 100 - 600 A |
| Welding current | 100 - 600 A |
| Schweißzeit | 20 - 500 ms |
| Welding time | 20 - 500 ms |
| Schweißfolge | Ø 6 mm bis 12 Bolzen/min Ø 10 mm bis 3 Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 6 mm up to 12 studs/min Ø 10 mm up to 3 studs/min |
| Netzanschluss | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 16 AT |
| Mains supply | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 16 AT |
| Abmessungen | 220 x 350 x 545 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 220 x 350 x 545 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 16,5 kg |
| Weight | 16.5 kg |

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details



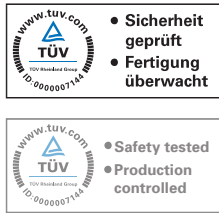
BMK-12i



Die Schweißpistole PH-9 SRM ist die Standardpistole für das Bolzenschweißgerät BMK-12i
The PH-9 SRM is the standard gun for the BMK-12i stud welder



Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst
Small, regular and spatter-free weld collar



SRM TECHNOLOGY®
Made by SOYER
(Patent No.: 10 2004 051 389)



YouTube

400 V
3~
50/60 Hz

f₁
f₂

S

GS

TUV Rheinland

T

DA

2 mm
11 mm
(M3 - M12)

SRM

FE
Stahl | Steel

A2
A4

Al

Der extrem leichte und kompakte High-Tech Miniaturinverter BMK-12i mit einer Schweißleistung von 800 A wiegt nur 7,8 kg und ist speziell für den mobilen Einsatz bis M12 entwickelt worden. Dank integrierter SRM-Technologie® ermöglicht dieses Schweißgerät ein problemloses Schweißen, selbst in Zwangslagen.

The extremely lightweight and compact high-tech miniature BMK-12i welding inverter weighs just 7.8 kg and, with a welding capacity of 600 amps, is ideal for mobile use up to M12. Thanks to the integrated SRM Technology®, this stud welder allows a trouble-free welding operation, even when welding in constrained positions.

| BMK-12i | Technische Daten Technical Data |
|------------------|---|
| Schweißbereich | M3 - M12 RD bzw. Ø 2 - 11 mm |
| Welding range | M3 - M12 RD or 2 - 11 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl (Messing und Alu bedingt, je nach Anforderung) |
| Material | Steel, stainless and heat-resistant steel (brass and Al depending on respective requirements) |
| Standardpistole | Bolzenschweißpistole PH-9 SRM |
| Standard gun | PH-9 SRM stud welding gun |
| Schweißstrom | 350 - 800 A |
| Welding current | 350 - 800 A |
| Schweißzeit | 10 - 300 ms beim Bolzenschweißen |
| Welding time | 10 - 300 ms with stud welding |
| Schweißfolge | Ø 3 mm bis 12 Bolzen/min Ø 10 mm bis 3 Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 3 mm up to 12 studs/min Ø 10 mm up to 3 studs/min |
| Netzanschluss | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 16/32 AT |
| Mains supply | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 16/32 AT |
| Abmessungen | 95 x 210 x 320 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 95 x 210 x 320 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 7,8 kg |
| Weight | 7.8 kg |

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details



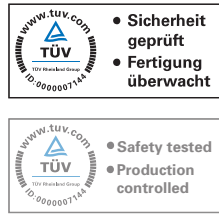
BMK-16i



Bolzenschweißpistole PH-2
PH-2 stud welding gun



Schweißpistole PH-3N SRM
zum Müttern- und Bolzenschweißen mit magnetisch bewegtem Lichtbogen
PH-3N SRM welding gun for nut and stud welding using a magnetically moved arc

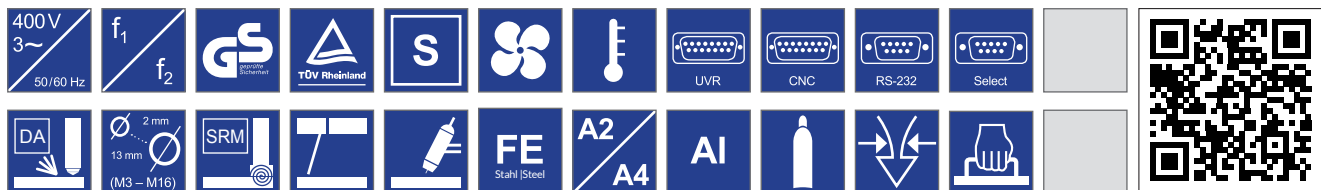


• Sicherheit geprüft
• Fertigung überwacht

• Safety tested
• Production controlled



(Patent No.: 10 2004 051 389)



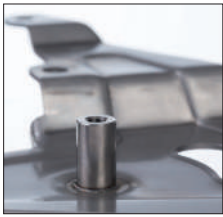
Das Allround-Bolzenschweißgerät BMK-16i mit SRM®-Funktion ist ideal für universelle Schweißaufgaben bis M16. Aufgrund seiner Multifunktionalität ist der bewährte und robuste Schweißinverter für unterschiedliche Schweißverfahren wie z.B. das Bolzenschweißen, Elektrodenschweißen und WIG-Schweißen gleichermaßen gut geeignet.

The all-rounder BMK-16i with SRM® function is ideal for universal welding tasks up to M16. Owing to its multi-functionality, this tried and tested robust welding inverter is equally suited for different welding procedures such as stud welding, electrode welding and TIG welding.

| BMK-16i | Technische Daten Technical Data |
|------------------|---|
| Schweißbereich | M3 - M16 RD bzw. Ø 2 - 13 mm |
| Welding range | M3 - M16 RD or 2 - 13 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl, (Aluminium und Messing, je nach Anforderung) |
| Material | Steel, stainless steel, heat-resistant steel (Al and brass depending on respective requirements) |
| Schweißstrom | 100 - 1 000 A, verstellbar und geregelt beim Bolzenschweißen, 40 - 300 A, verstellbar beim Elektrodenschweißen, 40 - 100 A beim WIG-Schweißen |
| Welding current | 100 - 1000 A, adjustable and regulated with stud welding, 40 - 300 A, adjustable with electrode welding, 40 - 100 A with TIG welding |
| Schweißzeit | 3 - 1 000 ms beim Bolzenschweißen |
| Welding time | 3 - 1000 ms with stud welding |
| Schweißfolge | Ø 6 mm bis 30 Bolzen/min Ø 13 mm bis 3 Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 6 mm up to 30 studs/min Ø 13 mm up to 3 studs/min |
| Netzanschluss | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 32 AT, andere Spannungen auf Anfrage |
| Mains supply | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 32 AT, other voltage on request |
| Abmessungen | 335 x 440 x 700 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 335 x 440 x 700 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 36,5 kg |
| Weight | 36.5 kg |



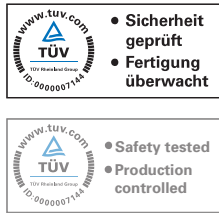
PH-9 SRM¹²



Innengewindebuchse M8 perfekt mit SRM® geschweißt
M8 tapped stud perfectly welded with SRM®



Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst
Small, even and spatter-free weld bead



(Patent No.: 10 2004 051 389)



Die bedienerfreundliche Schweißpistole PH-9 SRM¹² ist für Schweißaufgaben bis M12 geeignet und das ideale Zubehör für die neue Gerätegeneration BMK-8i, BMK-10i und BMK-12i. Aufgrund kleiner und leichter Kompaktbauweise ist sie für den Einsatz an engen und schwer zugänglichen Stellen geeignet und ermöglicht ein problemloses Schweißen, auch in Zwangslagen.

The user-friendly PH-9 SRM¹² welding gun is suitable for welding tasks up to M12 and is the ideal accessory for the new generation of stud welding equipment: BMK-8i, BMK-10i and BMK-12i. Thanks to its lightweight and compact design, it is suitable for narrow and difficult-to-access places and enables problem-free operation, even when welding in constrained positions.

| PH-9 SRM ¹² | Technische Daten Technical Data |
|----------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M12 bzw. Ø 3 - 12 mm |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M12 or 3 - 12 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge | ca. 245 mm |
| Total length | Approx. 245 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 138 mm |
| Total height above grip | 138 mm |
| Gesamtbreite | 65 mm |
| Total width | 65 mm |
| Gewicht | 1,25 kg ohne Kabel |
| Weight | 1.25 kg without cable |



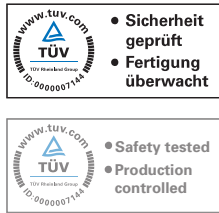
PH-9 SRM¹²+G



Hochfester Bolzen HZ-1 perfekt mit SRM[®] geschweißt
High-strength HZ-1 weld stud perfectly welded using SRM[®]



Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst
Small, regular and spatter-free weld collar



Integrierter Massekontakt
Integrated ground contact



Die neue, preisgekrönte Schweißpistole PH-9 SRM¹²+G mit integriertem Massekontakt und neuartiger SRM-Spule ergänzt hervorragend die neue Gerätegeneration BMK-8i, BMK-10i und BMK-12i. Die Verwendung von zusätzlichen Massezwingen ist beim Schweißen nicht mehr erforderlich, da die Masseübertragung jetzt direkt über den Kontakttring am Stützrohr der Pistole erfolgt.

The new award-winning PH-9 SRM¹²+G welding gun with integrated ground contact and innovative SRM coil perfectly complements the new generation of stud welding equipment: BMK-8i, BMK-10i and BMK-12i. The use of separate earth clamps can be dispensed with when welding as mass transmission now takes place via a contact ring spring-mounted on the gun's support tube.

| PH-9 SRM ¹² +G | Technische Daten Technical Data |
|----------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M12 bzw. Ø 3 - 12 mm |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M12 or 3 - 12 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge | ca. 245 mm |
| Total length | Approx. 245 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 138 mm |
| Total height above grip | 138 mm |
| Gesamtbreite | 65 mm |
| Total width | 65 mm |
| Gewicht | 1,35 kg ohne Kabel |
| Weight | 1.35 kg without cable |

BESONDERHEIT

Bolzenschweißpistole PH-9 SRM¹²+G mit integriertem Massekontakt

Patent beantragt | Nr.: DE 10 2015 221 384.6

SPECIAL FEATURE

PH-9 SRM¹²+G stud welding gun with integrated ground contact

Patent pending | No.: DE 10 2015 221 384.6



Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details



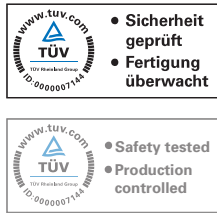
PH-3N SRM



Mutterschweißen auf gelochte und ungelochte Bleche
Nut welding onto punched and non-punched sheet metal



Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst
Small, even and spatter-free weld bead



(Patent No.: 10 2004 051 389)



Die Bolzenschweißpistole PH-3N SRM in leichter und schlanker Bauform mit Magnetspule ist einfach zu handhaben und ermöglicht die Herstellung hochwertiger Bolzenschweißverbindungen im radialsymmetrischen Magnetfeld (SRM®). Sie ist die Standardpistole für das Schweißgerät BMK-16i und für Schweißaufgaben bis M12 geeignet.

The slim, lightweight and easy-to-use PH-3N SRM welding gun is equipped with a magnetic coil and enables the production of high-quality welds in the radially symmetrical magnetic field (SRM®). It is the standard gun for the BMK-16i stud welder and suitable for welding tasks up to M12.

| PH-3N SRM | Technische Daten Technical Data |
|----------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M12 bzw. Ø 3 - 12 mm |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M12 or 3 - 12 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge | ca. 280 mm |
| Total length | Approx. 280 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 110 mm |
| Total height above grip | 110 mm |
| Gesamtbreite | 65 mm |
| Total width | 65 mm |
| Gewicht | 1,3 kg ohne Kabel |
| Weight | 1.3 kg without cable |

PH-3N SRM¹⁶



Sonderanwendung: Fahrzeugbau
Special application: Vehicle production



Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst
Small, even and spatter-free weld bead



• Sicherheit geprüft
• Fertigung überwacht



• Safety tested
• Production controlled



(Patent No.: 10 2004 051 389)



Die bedienerfreundliche Schweißpistole PH-3N SRM¹⁶ ist das ideale Zubehör für den Bolzenschweißinverter BMK-16i und ermöglicht die Herstellung hochwertiger Bolzenschweißverbindungen im radialsymmetrischen Magnetfeld (SRM[®]). Ein besonderes Merkmal ist das Stativ SRM¹⁶, welches das Bolzenschweißen bis M16 ermöglicht.

The user-friendly PH-3N SRM¹⁶ welding gun is the ideal accessory for the BMK-16i stud welding inverter and enables the production of high-quality welds in the radially symmetrical magnetic field (SRM[®]). Its special feature is the SRM¹⁶ tripod which allows weld studs up to M16 to be welded.

| PH-3N SRM ¹⁶ | Technische Daten Technical Data |
|----------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M16 bzw. Ø 3 - 16 mm |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M16 or 3 - 16 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge | ca. 300 mm |
| Total length | Approx. 300 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 110 mm |
| Total height above grip | 110 mm |
| Gesamtbreite | 65 mm |
| Total width | 65 mm |
| Gewicht | 1,3 kg ohne Kabel |
| Weight | 1.3 kg without cable |



**PRODUKTE
HUBZÜNDUNG**

**PRODUCTS
DRAWN ARC**



„SICHERES Schweißen für GROSSE Durchmesser“

Bolzenschweißen mit Hubzündung **Die konventionelle Technik**

Das Bolzenschweißen mit Hubzündung ist ein Schweißverfahren für maximale Belastungen. Dieses Verfahren ermöglicht das Aufschweißen von Schweißelementen von 6 - 25 mm im Durchmesser. Der gesamte Schweißablauf wird durch eine elektronische Stromquelle

prozessüberwacht gesteuert. Dieses Verfahren erzeugt hochwertige Schweißverbindungen und hat sich z.B. bestens bewährt im Stahlbau, Maschinenbau, Schiffsbau, Stahlbetonfertigteilbau, Türen- u. Fensterbau, Hoch- u. Tiefbau, Vorrichtungsbau und Rohrleitungsbau.

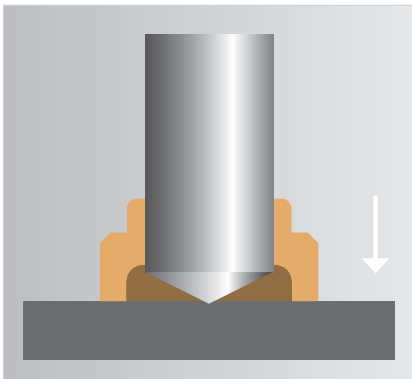
"SAFE welding for LARGE diameters"

Drawn arc stud welding **The conventional technology**

Drawn arc stud welding is a welding procedure for maximum loads. It enables welding of weld fasteners measuring between 6 mm and 25 mm in diameter. The entire welding process is controlled and monitored by an electronic power source. This procedure creates high-

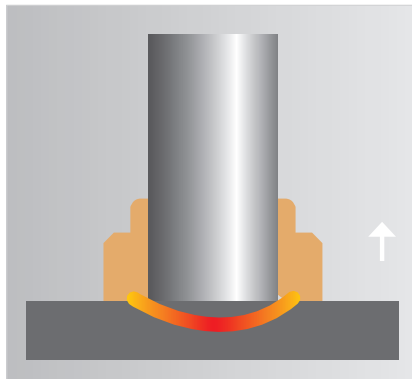
quality welded connections and has proven invaluable in fields such as steel construction, mechanical engineering, shipbuilding, construction of prefabricated parts made from reinforced concrete, door and window construction, structural and civil engineering, fixture and pipeline construction.

YouTube



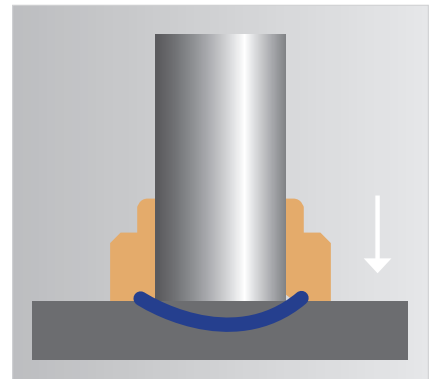
Die Bolzenspitze berührt das Werkstück.

The stud tip is placed into contact with the workpiece.



Der Bolzen hebt vom Werkstück ab. Der Lichtbogen wird gezündet.

The stud lifts to a pre-set height. The arc is ignited.



Der Bolzen taucht in das Schweißbad ein. Das Material erstarrt und der Bolzen ist fest aufgeschweißt.

The stud is immersed in the weld pool. The material solidifies and the stud is solidly welded.



BASISWISSEN HUBZÜNDUNG

BASICS OF DRAWN ARC STUD WELDING

Bolzenschweißgeräte Hubzündung | Drawn arc stud welders

| | Artikel-Nr. Order No. | BMK-12W 25 mm ² | BMH-22i 95 mm ² | BMH-30i 95 mm ² |
|--------------------------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| PK-OK | P02311 25 mm ² | M3 - M8 | --- | --- |
| PK-3 | P02303 25 mm ² | M3 - M10 | --- | --- |
| PH-3N | P02241 25 mm ² | M3 - M12 | --- | --- |
| PH-3N | P02243 50 mm ² | --- | --- | --- |
| PH-3N SRM | P02245 50 mm ² | --- | --- | --- |
| PH-9 SRM ¹² | P02276 50 mm ² | --- | --- | --- |
| PH-9 SRM ^{12+G} | P02277 50 mm ² | --- | --- | --- |
| PH-2 | P02225 50 mm ² | --- | M6 - M16 *1 | M6 - M16 *1 |
| PH-4L | P02250 50 mm ² | --- | M6 - M16 *1 | M6 - M16 *1 |
| PH-5L | P02260 95 mm ² | --- | M6 - M22 | M6 - M25 |
| PK-3A* ² | P02306 25 mm ² | M3 - M8 | --- | --- |
| PH-3A* ² | P02206 25 mm ² | M3 - M10 | --- | --- |
| PH-6A* ² | P02270 50 mm ² | --- | --- | --- |
| SK-5AN* ² | P03324 25 mm ² | M3 - M8 | --- | --- |
| SK-5AP* ² | P03325 25 mm ² | M3 - M8 | --- | --- |
| SK-5 T-Nut | P01431 25 mm ² | M3 - M8 | --- | --- |
| PTS-2* ² | P01404 25 mm ² | M3 - M8 | --- | --- |
| HSK-5L | P03450 50 mm ² | M3 - M10*1 | M6 - M20 *1 | M6 - M20 *1 |

*1 möglich mit Adapterstecker

*1 Possible with adapter plug

*2 nur möglich für Geräte mit Automateinbauset

*2 Only suitable for stud welding devices equipped with an automatic kit

Standard



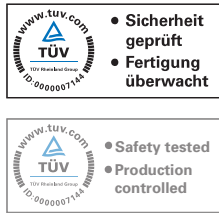
BMK-12W



Standardschweißpistole
PH-3N
PH-3N standard welding gun



Anwendungsbeispiel
Maschinenbau
Example of use
Machine construction



Das robuste Bolzenschweißgerät BMK-12W ist für unterschiedliche Schweißaufgaben bis M12 geeignet und ermöglicht universelle Einsatzmöglichkeiten. Mit diesem Bolzenschweißer können folgende Schweißverfahren eingesetzt werden: Kurzzeithubzündungs-Bolzenschweißen ohne Schutzgas und Keramikring, Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring und Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Schutzgas.

The robust BMK-12W stud welding device is suitable for different welding tasks up to M12 and offers universal application possibilities. With this stud welder, the following welding procedures can be applied: Short-cycle drawn arc stud welding without shielding gas and ceramic ferrule, drawn arc stud welding with ceramic ferrules and drawn arc stud welding with shielding gas as auxiliary aid.

| BMK-12W | Technische Daten Technical Data |
|------------------|---|
| Schweißbereich | M3 - M12 RD bzw. Ø 2 - 11 mm, Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl (Messing und Aluminium bedingt, je nach Anforderung) |
| Welding range | M3 - M12 RD or Ø 2 - 11 mm, steel, stainless steel and heat-resistant steel (brass and aluminium conditionally, depending on the respective requirements) |
| Schweißstrom | 800 A |
| Welding current | 800 A |
| Schweißzeit | 1 - 1 000 ms beim Bolzenschweißen |
| Welding time | 1 - 1000 ms with stud welding |
| Schweißfolge | Ø 3 mm bis 30 Bolzen/min Ø 11 mm bis 3 Bolzen/min |
| Welding sequence | Ø 3 mm up to 30 studs/min Ø 11 mm up to 3 studs/min |
| Netzanschluss | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 32 AT, andere Spannungen auf Anfrage |
| Mains supply | 3 x 400 V, 50/60 Hz, 32 AT, other voltage on request |
| Abmessungen | 360 x 325 x 500 mm (B x H x T) |
| Dimensions | 360 x 325 x 500 mm (w x h x d) |
| Gewicht | 48 kg |
| Weight | 48 kg |



BMH-22i | BMH-30i



Bolzenschweißgerät BMH-22i
BMH-22i stud welder

Bolzenschweißgerät BMH-30i
BMH-30i stud welder

| | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|----------------------------------|-------------------------|---------------------|----------|----|-----|-----|--------|--------|------------|--|
| 400 V 3~ 50/60 Hz | f ₁ f ₂ | GS genuine soyerd | TÜV Rheinland | S | 3 | Key | CNC | RS-232 | Select | * optional | |
| DA | SRM | | FE Stahl Steel | A2 A4 | AI | | | | | | |

Diese beiden robusten und multifunktionalen Bolzenschweißinverter zeichnen sich durch eine konstant hohe Schweißleistung bei permanentem Dauereinsatz aus und sind für den Automatikbetrieb für Bolzen bis M22 bzw. M24 geeignet.

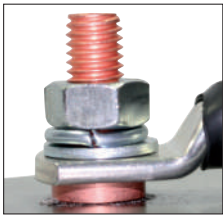
Both robust and multifunctional stud welding inverters are characterized by the consistently high welding capacity during uninterrupted continuous operation and are suited for automatic operation using welding studs up to M22 or M24.

| BMH-22i / BMH-30i | Technische Daten Technical Data |
|-----------------------------------|--|
| Schweißbereich | M8 - M24 RD bzw. Ø 6 - 22 mm bei BMH-22i, M8 - M24 bzw. Ø 6 - 25 mm bei BMH-30i |
| Welding range | M8 - M24 RD or 6 - 22 mm in diameter with BMH-22i, M8 - M24 or Ø 6 - 25 mm with BMH-30i |
| Material / Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl / Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Standardpistole / Gun | Bolzenschweißpistole PH-5L / PH-5L stud welding gun |
| Schweißstrom BMH-22i | 200 - 2 000 A verstellbar und geregelt beim Bolzenschweißen, 80 - 300 A verstellbar beim Elektrodenschweißen, 80 - 200 A beim WIG-Schweißen |
| Welding current BMH-22i | 200 - 2 000 A adjustable and regulated with stud welding, 80 - 300 A adjustable with electrode welding, 80 - 200 A with TIG welding |
| Schweißstrom BMH-30i | 360 - 3000 A verstellbar und geregelt beim Bolzenschweißen, 120 - 450 A verstellbar beim Elektrodenschweißen, 120 - 300 A beim WIG-Schweißen |
| Welding current BMH-30i | 360 - 3000 A adjustable and regulated with stud welding, 120 - 450 A adjustable with electrode welding, 120 - 300 A with TIG welding |
| Schweißzeit / Welding time | 3 - 2000 ms beim Bolzenschweißen / 3 - 2000 ms with stud welding |
| Schweißfolge | BMH-22i: Ø 6 mm bis 30 Bolzen/min Ø 22 mm bis 3 Bolzen/min BMH-30i: Ø 6 mm bis 30 Bolzen/min Ø 25 mm bis 3 Bolzen/min |
| Welding sequence | BMH-22i: Ø 6 mm up to 30 studs/min Ø 22 mm up to 3 studs/min BMH-30i: Ø 6 mm up to 30 studs/min Ø 25 mm up to 3 studs/min |
| Netzanschluss | 3 x 400 V, 50/60 Hz, BMH-22i = 63 AT, BMH-30i = 125AT (andere Spannungen auf Anfrage) |
| Mains supply | 3 x 400 V, 50/60 Hz, BMH-22i = 63 AT, BMH-30i = 125AT (other voltage on request) |
| Abmessungen | (B x H x T) 560 x 420 x 650 mm (BMH-22i), 700 x 790 x 1000 mm (BMH-30i) |
| Dimensions | (w x h x d) 560 x 420 x 650 mm (BMH-22i), 700 x 790 x 1000 mm (BMH-30i) |
| Gewicht / Weight | 70 kg (BMH-22i), 160 kg (BMH-30i) |

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
 Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details



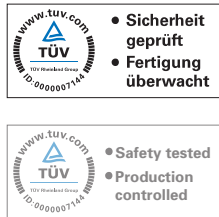
PK-OK



Anwendungsbeispiel
Massebolzen / Schaltanlagen
Example of use
Earth stud / switchgear



Anwendungsbeispiel
Schaltschrankbau
Example of use
Switchboard construction



KLEINSTE SCHWEISS-PISTOLE



Die Bolzenschweißpistole PK-OK ist eine der kleinsten Pistolen auf dem Weltmarkt. Sie ist speziell für den Einsatz an extrem engen und schwer zugänglichen Stellen entwickelt und findet dort ihren Einsatz, wo alle anderen Pistolen aus Platzgründen nicht verwendet werden können.

The PK-OK welding gun is one of the smallest guns available on the world market. It has been specifically designed for use in extremely narrow locations and areas of difficult access and is suitable for applications where due to lack of space other welding guns cannot be used.

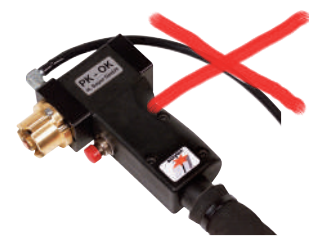
| PK-OK | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 3 - 8 mm |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M8 or 3 - 8 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 3 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 3 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Schutzgasglocke | ca. 85 mm |
| Total length with gas shroud | Approx. 85 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 103 mm |
| Total height above grip | 103 mm |
| Gesamtbreite | 30 mm |
| Total width | 30 mm |
| Gewicht | 0,3 kg ohne Kabel |
| Weight | 0.3 kg without cable |

BESONDERHEIT

Innenliegende Schutzgasversorgung
Kein störender Gasschlauch

SPECIAL FEATURE

Integrated gas supply
No disturbing gas hose



Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details



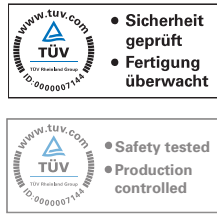
PH-3N



Anwendungsbeispiel
Metallbau
Example of use
Metal construction



Anwendungsbeispiel
Rohrleitungsbau
Example of use
Pipeline construction



Die schmale und bedienerfreundliche Bolzenschweißpistole PH-3N in leichter Bauform bietet ein Maximum an technischen Leistungsvorteilen. Mit dieser Pistole können Bolzen und Stifte von M3 - M12 ermüdungsfrei im Dauereinsatz verschweißt werden.

The user-friendly PH-3N stud welding gun offers a maximum of technical performance advantages due to its slim and light-weight design. It allows the fatigue-proof welding of studs and pins from M3 - M12 in continuous operation.

| PH-3N | Technische Daten Technical Data |
|----------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M3 - M12 bzw. Ø 3 - 12 mm |
| Welding range | Studs and pins from M3 - M12 or 3 - 12 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge mit Schutzgas-glocke | ca. 280 mm |
| Total length with gas shroud | Approx. 280 mm |
| Gesamthöhe über Griff | 138 mm |
| Total height above grip | 138 mm |
| Gesamtbreite | 65 mm |
| Total width | 65 mm |
| Gewicht | 1 kg ohne Kabel |
| Weight | 1 kg without cable |



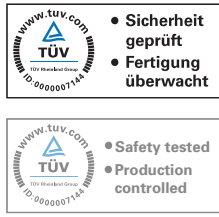
PH-2 (L, W)



PH-2W mit verstärkter außenliegender Kabelführung
PH-2W welding gun with a reinforced cable conduit



Anwendungsbeispiel Schiffsbau
Example of use Shipbuilding industry



Diese robusten Bolzenschweißpistolen sind für Schweißaufgaben bis M16 geeignet. Die Schweißpistole PH-2 verfügt über eine regelbare Öldämpfung und ist besonders gut für den Einsatz unter harten Bedingungen konzipiert. Alternativ sind die PH-2L mit automatischem Längenausgleich und die PH-2W mit verstärkter außenliegender Kabelführung für extreme Einsatzbedingungen erhältlich.

These sturdy stud welding guns are suitable for welding tasks up to M16. The PH-2 welding gun is equipped with an adjustable oil damping system and is ideal for tough operating conditions. Alternatively, the PH-2L with an automatic length compensation system and the PH-2W with a reinforced cable conduit are available for extreme operating conditions.

| PH-2 | Technische Daten Technical Data |
|----------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte von M6 - M16 bzw. Ø 6 - 16 mm |
| Welding range | Studs and pins from M6 - M16 or 6 - 16 mm in diameter |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge | min. 300 mm, max. Länge abhängig von Bolzenlänge und Stativstangen |
| Total length | 300 mm minimum (maximum length depends on the length of studs and support legs) |
| Gesamthöhe über Griff | 160 mm |
| Total height above grip | 160 mm |
| Gesamtbreite | 80 mm |
| Total width | 80 mm |
| Gewicht | 1,6 kg ohne Kabel |
| Weight | 1.6 kg without cable |



PH-4L | PH-5L



Bolzenschweißpistole PH-4L
PH-4L stud welding gun

Bolzenschweißpistole PH-5L
PH-5L stud welding gun



Diese Bolzenschweißpistolen in robuster Ausführung sind für den Einsatz unter härtesten Bedingungen konzipiert und eignen sich besonders für das Verschweißen von großen Bolzendurchmessern von M6 bis M20 bzw. M24. Beide Pistolen sind ideal für die Serienfertigung mit hoher Dauerschweißfolgeleistung.

These sturdy stud welding guns are designed to be operated under the toughest operating conditions and are especially suitable for large stud diameters from M6 to M20 or M24. Both stud welding guns are specifically designed for use in series production involving high continuous welding sequences.

| PH-4L PH-5L | Technische Daten Technical Data |
|----------------------------|--|
| Schweißbereich | PH-4L: M6 - M20 bzw. Ø 6 - 19 mm PH-5L: M6 - M24 bzw. Ø 6 - 25 mm |
| Welding range | PH-4L: M6 - M20 or Ø 6 - 19 mm PH-5L: M6 - M24 or Ø 6 - 25 mm |
| Material | Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl |
| Material | Steel, stainless steel and heat-resistant steel |
| Schweiß- und Steuerkabel | 5 m hochflexibel |
| Welding and control cables | 5 m highly flexible |
| Gesamtlänge | ca. 350 mm bis ca. 560 mm (je nach Länge der Bolzen und Stativstangen) |
| Total length | Approx. 350 mm up to 560 mm (depending on the length of weld studs and support legs) |
| Gesamthöhe über Griff | 185 mm bei PH-4L, 250 mm bei PH-5L |
| Total height above grip | 185 mm with PH-4L, 250 mm with PH-5L |
| Gesamtbreite | 80 mm |
| Total width | 80 mm |
| Gewicht | 2,1 kg (PH-4L), 2,3 kg (PH-5L), ohne Kabel und Keramikringausrüstung |
| Weight | 2.1 kg (PH-4L), 2.3 kg (PH-5L) without cable and ceramic ring equipment |

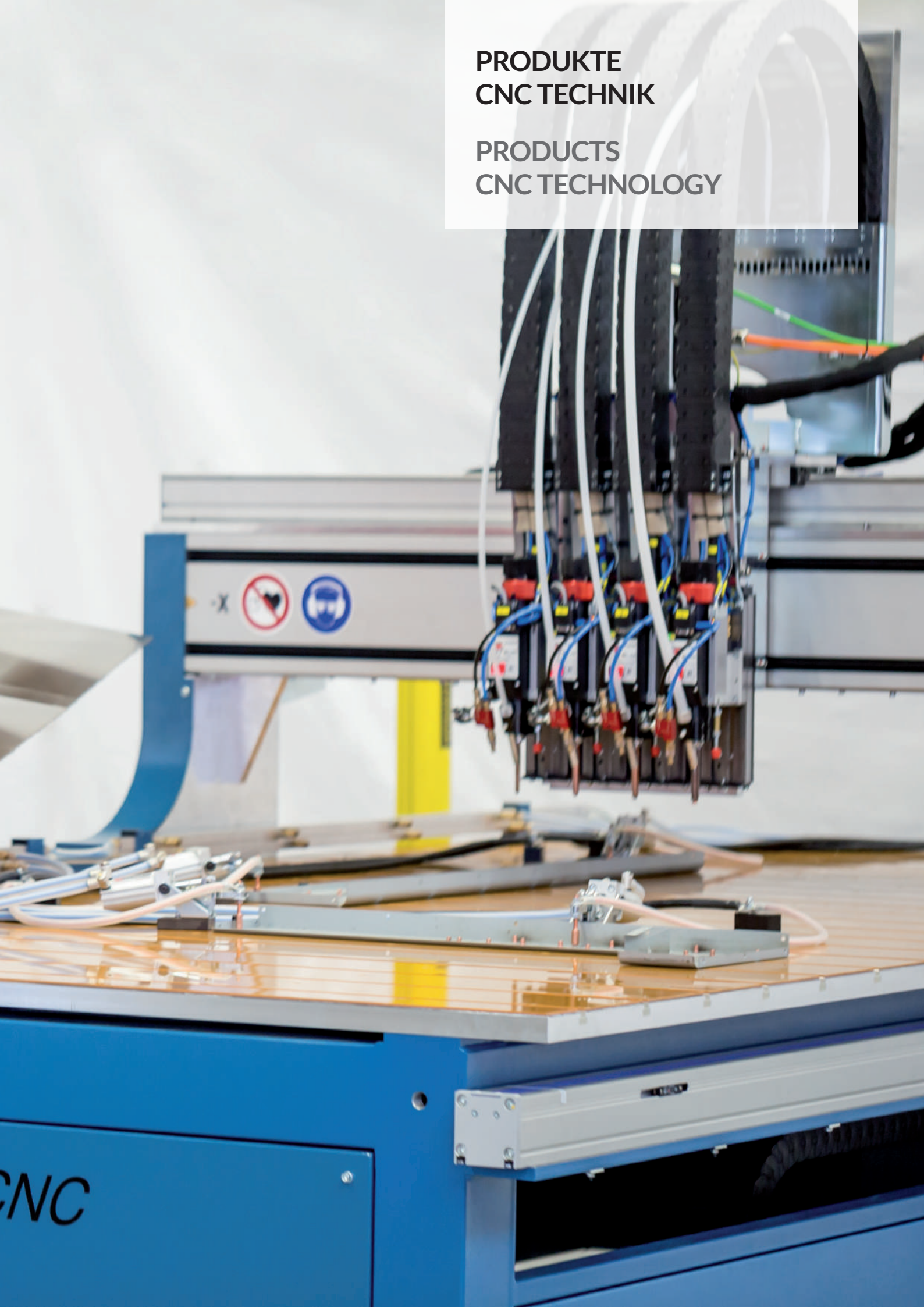


soyer

KTS-2600 C

**PRODUKTE
CNC TECHNIK**

**PRODUCTS
CNC TECHNOLOGY**



CNC

AUTOMATION - MADE BY SOYER®

Wir entwickeln und produzieren seit vielen Jahren kundenspezifische Bolzenschweißanlagen in allen Größen und bieten ein breites Spektrum an halbautomatischen Bolzenschweißanlagen in mittlerer Größe bis hin zu vollautomatischen, großformatigen CNC-Bearbeitungszentren.

Unsere im Haus produzierten Befestigungselemente sind optimal

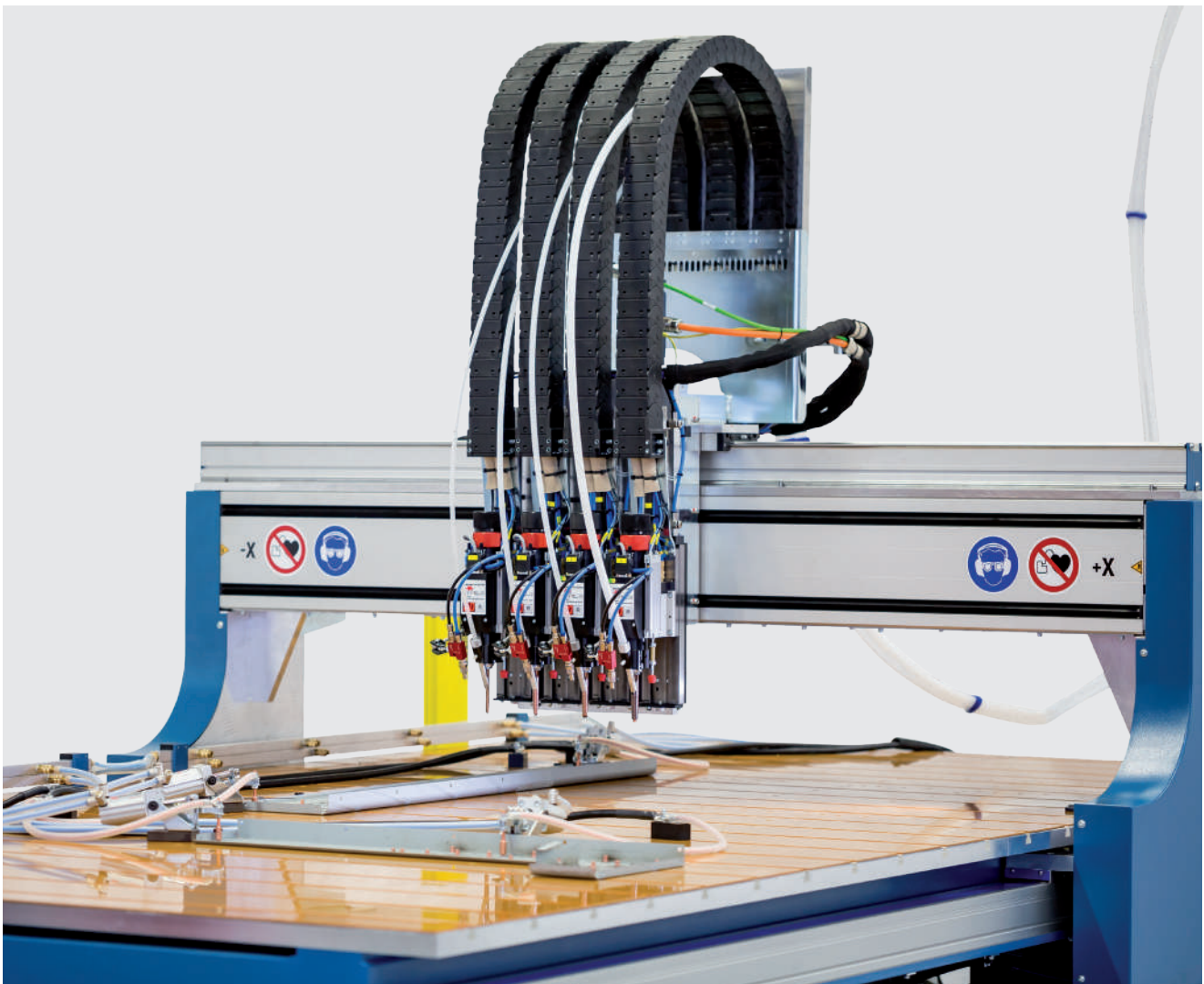
For many years we have been developing and producing customised stud welding machines in all sizes. We provide a truly broad range: from medium-sized, semi-automatic stud welding machines up to large-sized fully automated CNC machining centres. Our in-house produced weld fasteners are perfectly matched to our stud welding devices and machines guaranteeing consistently

auf unsere Geräte und Maschinen abgestimmt und garantieren Ihnen eine gleichbleibend hohe Qualität der Schweißverbindung. Auf den folgenden Seiten präsentieren wir Ihnen einen Überblick über unser CNC-Sortiment.

Selbstverständlich sind auch andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage erhältlich! Rufen Sie uns einfach an!

high quality welds. In the following pages of our product catalogue, we are pleased to present an overview of our CNC product line.

Naturally, we are also pleased to provide other customer-specific solutions and options on request! Just give us a call!



Überblick über bewährte SOYER® CNC-Bolzenschweißanlagen

Overview of SOYER®'s tried and tested CNC stud welding machines

| TYP / TYPE | KTS-1050 CNC | KTS-1550 CNC | KTS-1550 W CNC | KTS-2600 CNC | KTS-4000 CNC |
|---|--|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------|-------------------------------|
| Aufspannfläche (mm) Clamping surface (mm) | 1540 x 1000 | 2080 x 1300 | 2000 x 1850 | 1800x 3260 | 2200 x 4200 |
| Belastbarkeit Tischplatte Load capacity of table board | 100 kg | 150 kg | 200 kg | 250 kg | 250 kg |
| Arbeitsbereich X-Achse Working area X-axis | 750 mm | 1050 mm | 1750 mm | 1270 mm | 2050 mm |
| Arbeitsbereich Y-Achse Working area Y-axis | 1030 mm | 1500 mm | 1300 mm | 2600 mm | 4200 mm |
| Durchfahrtshöhe Headroom | 300 mm | 300 mm | 300 mm | 300 mm | 300 mm |
| Positioniergeschwindigkeit Positioning speed | 400 mm/s | 370 mm/s | 500 mm/s | 500 mm/s | 500 mm/s |
| Ablaufgenauigkeit Operating accuracy | ± 0.15 mm | ± 0.15 mm | ± 0.15 mm | ± 0.15 mm | ± 0.15 mm |
| Wiederholgenauigkeit Repeating accuracy | ± 0.05 mm | ± 0.05 mm | ± 0,05 mm | ± 0.05 mm | ± 0.05 mm |
| Abmessungen (B x H x T) ¹ Dimensions (w x h x d) ² | 1480 mm 2050 mm 1975 mm | 1780 mm 2050 mm 2575 mm | 2500 mm 2050 mm 2200 mm | 2060 mm 2050 mm 3450mm | 3000 mm 2300 mm 5500 mm |
| Gewicht ² Weight ² | 1500 kg | 1900 kg | 2300 kg | 2500 kg | 3500 kg |
| Ausrüstung / Achsen Appurtenances / Axes | Kugelgewindetrieb und Antriebsmodul mit Servomotor im geschlossenen Regelkreis. Z-Achse mit motorischem Antrieb (Servomotor) Ball screw and servomotor drive module in closed loop Motor-driven Z-axis (servomotor) | | | | |
| Technische Änderungen vorbehalten Technical specifications are subject to change without notice | | | | | |

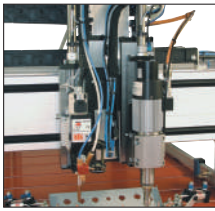
¹ Ohne Steuerung

² Je nach Zubehör sind Abweichungen möglich

¹ Without control system

² Deviations are possible depending on accessories

KTS-1050 CNC



Option: Fräs-, Bohrköpfe
Option: Milling, drilling heads



Abbildung ähnlich | Similar illustration
Abbildung ohne Sicherheitseinrichtung | Illustration without safety device



Die Bolzenschweißanlage KTS-1050 CNC ist das Einsteigermodell im CNC-Bereich und erzielt in Präzision, Produktivität und Funktionssicherheit beste Ergebnisse. Mit einem Arbeitsbereich von XY - 750 mm x 1030 mm bietet dieser Koordinatentisch einen rentablen Betrieb bereits bei kleinen und mittleren Stückzahlen. Ein geschweißtes Maschinengestell und eine präzise überfräste T-Nutenplatte sorgen für maximale Steifigkeit. Hohe Präzision und Genauigkeit im Dauerbetrieb sind dadurch jederzeit sichergestellt.

The KTS-1050 CNC stud welding machine is a CNC entry-level model which achieves best results in terms of accuracy, productivity and operational reliability. With a working area of 750 mm x 1030 mm (XY), it enables profitable operation even with low and medium-scale manufacture. A welded machine frame and a precisely surface-milled T-slot board provide maximum stiffness. This helps to ensure high precision and accuracy at all times during continuous operation.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Praxisorientierte Ausstattung
- Arbeitsbereich XY - 750 x 1030 mm
- Qualität und Präzision „Made in Germany“
- Einsetzbarkeit für alle Bolzenschweißsysteme
- Steuerung mit grafischem Programmiersystem
- Besonders günstiges Preis-Leistungs-Verhältnis
- Lange Lebensdauer durch hochwertige Bauteile
- Entspricht der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

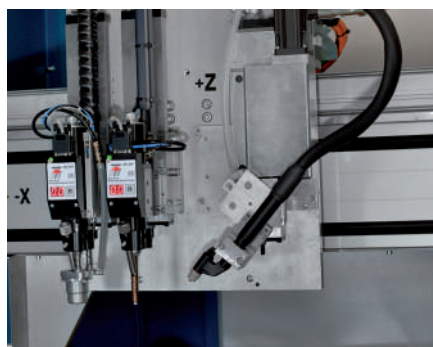
PRODUCT HIGHLIGHTS

- Equipment based on practical needs
- XY working area - 750 x 1030 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphical programming system
- Extremely favourable price/performance ratio
- Long service life thanks to high-quality components
- Complies with the EU Machinery Directive 2006/42/EC

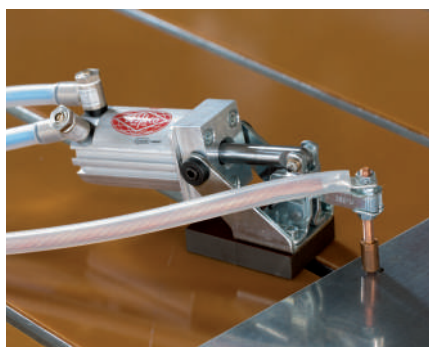
KTS-1050 CNC

| KTS-1050 CNC | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte aus Stahl und rostfreiem Stahl von M3 - M10 bzw. Ø 2 - 8 mm, aus Aluminium und Messing von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm |
| Welding range | Studs and pins of steel and stainless steel from M3 - M10 or 2 - 8 mm in diameter and of aluminium and brass from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter |
| Aufspannfläche T-Nutenplatte | 1540 mm x 1000 mm |
| Clamping surface T-slot board | 1540 mm x 1000 mm |
| Arbeitsbereich X | 750 mm |
| Working area X | 750 mm |
| Arbeitsbereich Y | 1030 mm |
| Working area Y | 1030 mm |
| Arbeitsbereich Z (Servoantrieb) | 200 mm (Pneumatischer Schlitten 120 mm / Durchfahrtshöhe 300 mm) |
| Working area Z (servo drive) | 200 mm (pneumatic slide 120 mm / clearance height 300 mm) |
| Belastbarkeit T-Nutenplatte | 100 kg |
| Load capacity of T-slot board | 100 kg |
| Ablaufgenauigkeit | ± 0,15 mm |
| Operating accuracy | ± 0.15 mm |
| Wiederholgenauigkeit | ± 0,05 mm |
| Repeating accuracy | ± 0.05 mm |
| Positioniergeschwindigkeit | max. 400 mm/s |
| Positioning speed | max. 400 mm/s |
| Abmessungen | 1480 mm x 2050 mm x 1975 mm (B x H x T, ohne Steuerung) |
| Dimensions | 1 480 mm x 2050 mm x 1975 mm (w x h x d, without control system) |
| Gewicht | 1500 kg |
| Weight | 1500 kg |
| Ausrüstung / Achsen | Kugelgewindetrieb und Antriebsmodul mit Servomotor im geschlossenen Regelkreis. Z-Achse: 200 mm, pneumatischer Hub 120 mm |
| Appurtenances / Axes | Ball screw and servomotor drive module in closed loop . Z-axis: 200 mm, pneumatic welding stroke 120 mm |

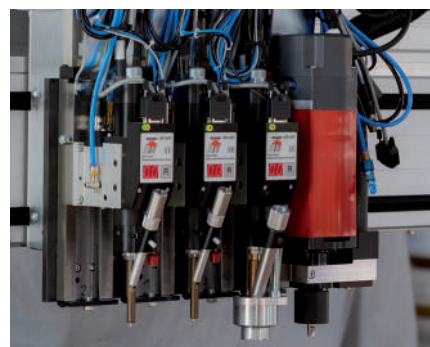
Andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage möglich!
Other options and customer-specific solutions are available upon request!



Option: Schwenkbare Schweißkopfachse
 Option: Rotatable welding head axis



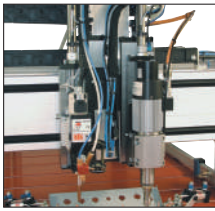
Option: Pneumatik-Kraftspanner
 Option: Pneumatic power clamp



Option: Fräs-, Bohrköpfe
 Option: Milling, drilling heads

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
 Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details

KTS-1550 CNC



Option: Fräs-, Bohrköpfe
 Option: Milling, drilling heads

Keine Einschränkung des Arbeitsbereiches bei bis zu vier Köpfen
 No limitation in working range even when up to four welding heads are in operation



Abbildung ohne Sicherheitseinrichtung
 Illustration without safety device



Das Kombimodell im Mittelformat mit einem Arbeitsbereich von XY – 1050 mm x 1500 mm ermöglicht das präzise, vollautomatische Aufschweißen von Bolzen und Stiften aus Stahl und rostfreiem Stahl bis M10. Ein geschweißtes Maschinengestell und eine präzise überfräste T-Nutenplatte sorgen für maximale Steifigkeit. Hohe Präzision und Genauigkeit im Dauerbetrieb sind dadurch jederzeit sichergestellt.

The versatile, medium format CNC stud welding machine with a working area of 1050 mm x 1500 mm (XY) allows steel and stainless steel studs and pins up to M10 to be precisely and fully automatically welded. A welded machine frame and a precisely surface-milled T-slot board provide maximum stiffness. This helps to ensure high precision and accuracy at all times during continuous operation.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Praxisorientierte Ausstattung
- Arbeitsbereich XY – 1050 x 1500 mm
- Qualität und Präzision „Made in Germany“
- Einsetzbarkeit für alle Bolzenschweißsysteme
- Steuerung mit grafischem Programmiersystem
- Besonders günstiges Preis-Leistungs-Verhältnis
- Lange Lebensdauer durch hochwertige Bauteile
- Entspricht der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

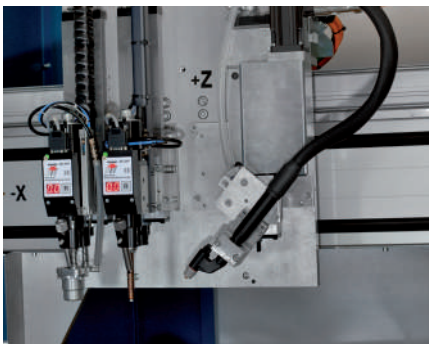
PRODUCT HIGHLIGHTS

- Equipment based on practical needs
- XY working area – 1050 x 1500 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphical programming system
- Extremely favourable price/performance ratio
- Long service life thanks to high-quality components
- Complies with the EU Machinery Directive 2006/42/EC

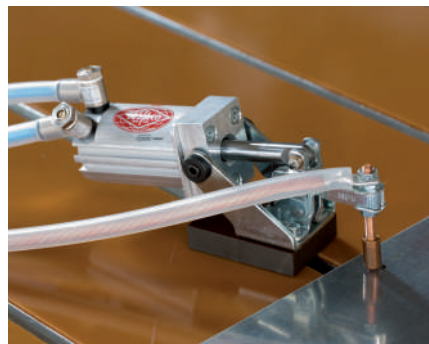
KTS-1550 CNC

| KTS-1550 CNC | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------|---|
| Einsatzbereich | Bolzenschweißanlage für Bolzen und Stifte nach DIN EN ISO 13918 aus Stahl und rostfreiem Stahl von M3 - M10 bzw. Ø 2 - 8 mm, aus Aluminium und Messing von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm |
| Range of application | Stud welding machine for weld studs and pins as per DIN EN ISO 13918 made of steel and stainless steel from M3 - M10 or Ø 2 - 8 mm, studs and pins made of aluminium and brass from M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm |
| Aufspannfläche T-Nutenplatte | 2080 mm x 1300 mm |
| Clamping surface T-slot board | 2080 mm x 1300 mm |
| Arbeitsbereich X | 1050 mm (bei max. vier Schweißköpfen erreichen <u>alle</u> den kompletten Arbeitsbereich) |
| Working area X | 1050 mm [entire working area can be reached by <u>each</u> welding head (max. 4)] |
| Arbeitsbereich Y | 1500 mm |
| Working area Y | 1500 mm |
| Arbeitsbereich Z (Servoantrieb) | 200 mm (Pneumatischer Schlitten 120 mm / Durchfahrtshöhe 300 mm) |
| Working area Z (servo drive) | 200 mm (pneumatic slide 120 mm / clearance height 300 mm) |
| Belastbarkeit T-Nutenplatte | 150 kg |
| Load capacity of T-slot board | 150 kg |
| Ablaufgenauigkeit | ± 0,15 mm |
| Operating accuracy | ± 0.15 mm |
| Wiederholgenauigkeit | ± 0,05 mm |
| Repeating accuracy | ± 0.05 mm |
| Positioniergeschwindigkeit | max. 370 mm/s |
| Positioning speed | max. 370 mm/s |
| Abmessungen | 1780 mm x 2050 mm x 2575 mm (B x H x T, ohne Steuerung) |
| Dimensions | 1780 mm x 2050 mm x 2575 mm (w x h x d, without control system) |
| Gewicht | 1900 kg (Je nach Zubehör sind Abweichungen möglich) |
| Weight | 1900 kg (deviations are possible depending on accessories) |
| Ausrüstung / Achsen | Kugelgewindetrieb und Antriebsmodul mit Servomotor im geschlossenen Regelkreis. Z-Achse: 200 mm, pneumatischer Hub 120 mm |
| Appurtenances / Axes | Ball screw and servomotor drive module in closed loop. Z-axis: 200 mm, pneumatic welding stroke 120 mm |

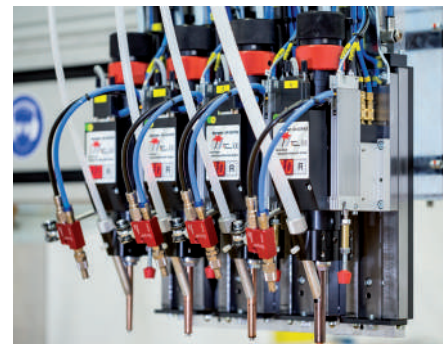
Andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage möglich!
Other options and customer-specific solutions are available upon request!



Option: Schwenkbare Schweißkopfachse
 Option: Rotatable welding head axis



Option: Pneumatik-Kraftspanner
 Option: Pneumatic power clamp



Option für bis zu vier Schweißköpfe
 Option for up to four welding heads

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
 Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details

KTS-1550 W CNC



Abbildung ohne Sicherheitseinrichtung | Illustration without safety device



Der vielseitige Koordinatentisch KTS-1550 W CNC ist leistungsstark und hochpräzise und erleichtert durch das Querformat der Achsen das Handling von Bauteilen. Durch das XL-Format können mit einem Arbeitsbereich XY – 1750 mm x 1300 mm jetzt auch größere Teile äußerst wirtschaftlich gefertigt werden. Ein geschweißtes Maschinengestell und eine präzise überfräste T-Nutenplatte sorgen für maximale Steifigkeit. Hohe Präzision und Genauigkeit im Dauerbetrieb sind dadurch jederzeit sichergestellt.

The versatile KTS-1550 W CNC stud welding machine features high performance and precision. The axis orientation in landscape format facilitates the handling of components. Thanks to the XL concept and a working area of 1750 mm x 1300 mm (XY), it is now possible to manufacture even large parts very economically. A welded machine frame and a precisely surface-milled T-slot board provide maximum stiffness. This helps to ensure high precision and accuracy at all times during continuous operation.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Praxisorientierte Ausstattung
- Arbeitsbereich XY – 1750 x 1300 mm
- Qualität und Präzision „Made in Germany“
- Einsetzbarkeit für alle Bolzenschweißsysteme
- Steuerung mit grafischem Programmiersystem
- Besonders günstiges Preis-Leistungs-Verhältnis
- Lange Lebensdauer durch hochwertige Bauteile
- Entspricht der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Equipment based on practical needs
- XY working area – 1750 x 1300 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphical programming system
- Extremely favourable price/performance ratio
- Long service life thanks to high-quality components
- Complies with the EU Machinery Directive 2006/42/EC

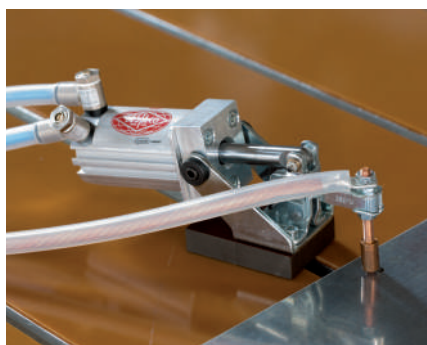
KTS-1550 W CNC

| KTS-1550-W CNC | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------|---|
| Einsatzbereich | Bolzenschweißanlage für Bolzen und Stifte nach DIN EN ISO 13918 aus Stahl und rostfreiem Stahl von M3 - M10 bzw. Ø 2 - 8 mm, aus Aluminium und Messing von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm |
| Range of application | Stud welding machine for weld studs and pins as per DIN EN ISO 13918 made of steel and stainless steel from M3 - M10 or Ø 2 - 8 mm, studs and pins made of aluminium and brass from M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm |
| Aufspannfläche T-Nutenplatte | 2000 mm x 1850 mm |
| Clamping surface T-slot board | 2000 mm x 1850 mm |
| Arbeitsbereich X | 1750 mm (bei max. vier Schweißköpfen erreichen <u>alle</u> den kompletten Arbeitsbereich) |
| Working area X | 1750 mm [entire working area can be reached by <u>each</u> welding head (max. 4)] |
| Arbeitsbereich Y | 1300 mm |
| Working area Y | 1300 mm |
| Arbeitsbereich Z (Servoantrieb) | 200 mm (Pneumatischer Schlitten 120 mm / Durchfahrtshöhe 300 mm) |
| Working area Z (servo drive) | 200 mm (pneumatic slide 120 mm / clearance height 300 mm) |
| Belastbarkeit T-Nutenplatte | 200 kg |
| Load capacity of T-slot board | 200 kg |
| Ablaufgenauigkeit | ± 0,15 mm |
| Operating accuracy | ± 0.15 mm |
| Wiederholgenauigkeit | ± 0,05 mm |
| Repeating accuracy | ± 0.05 mm |
| Positioniergeschwindigkeit | max. 500 mm/s |
| Positioning speed | max. 500 mm/s |
| Abmessungen | 2500 mm x 2050 mm x 2200 mm (B x H x T, ohne Steuerung) |
| Dimensions | 2500 mm x 2050 mm x 2200 mm (w x h x d, without control system) |
| Gewicht | 2300 kg (Je nach Zubehör sind Abweichungen möglich) |
| Weight | 2300 kg (deviations are possible depending on accessories) |
| Ausrüstung / Achsen | Kugelgewindetrieb und Antriebsmodul mit Servomotor im geschlossenen Regelkreis. Z-Achse: 200 mm, pneumatischer Hub 120 mm |
| Appurtenances / Axes | Ball screw and servomotor drive module in closed loop. Z-axis: 200 mm, pneumatic welding stroke 120 mm |

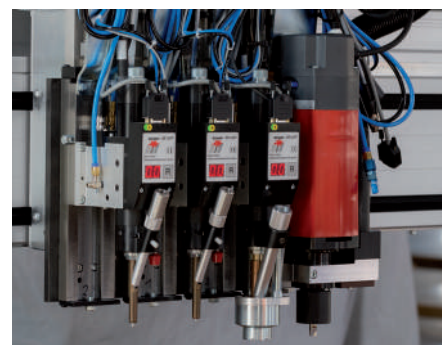
Andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage möglich!
Other options and customer-specific solutions are available upon request!



Geräteinheit für bis zu vier Schweißköpfe
 Welding equipment for up to four welding heads



Option: Pneumatik-Kraftspanner
 Option: Pneumatic power clamp



Option: Fräs-, Bohrköpfe
 Option: Milling, drilling heads

KTS-2600 CNC



Abbildung ohne Sicherheitseinrichtung
Illustration without safety device



Der Koordinatentisch KTS-2600 CNC ist das Großformat-Model im CNC-Bereich und zeichnet sich durch hohe Präzision und Genauigkeit im Dauerbetrieb aus. Durch das XXL-Konzept können mit einem Arbeitsbereich von XY - 1270 mm x 2600 mm nun auch große Teile gefertigt werden. Ein geschweißtes Maschinengestell und eine präzise überfräste T-Nutenplatte sorgen für maximale Steifigkeit. Hohe Präzision und Genauigkeit im Dauerbetrieb sind dadurch jederzeit sichergestellt.

The large-scale KTS-2600 CNC stud welding machine features high performance and precision at all times during continuous operation. Thanks to the XXL concept and with a working area of 1270 mm x 2600 mm (XY), it is now also possible to manufacture large parts. A welded machine frame and a precisely surface-milled T-slot board provide maximum stiffness. This helps to ensure high precision and accuracy at all times during continuous operation.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

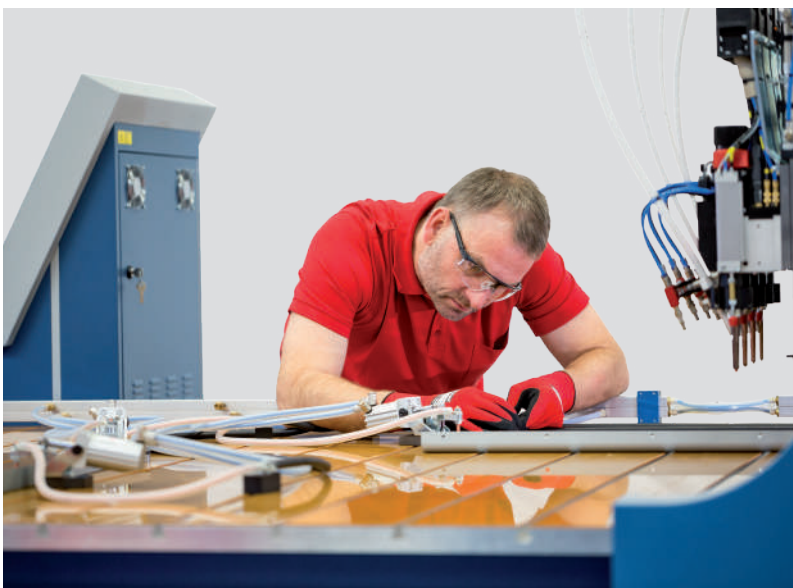
- Praxisorientierte Ausstattung
- Arbeitsbereich XY - 1270 x 2600 mm
- Qualität und Präzision „Made in Germany“
- Einsetzbarkeit für alle Bolzenschweißsysteme
- Steuerung mit grafischem Programmiersystem
- Lange Lebensdauer durch hochwertige Bauteile
- Entspricht der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Equipment based on practical needs
- XY working area - 1270 x 2600 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphical programming system
- Long service life thanks to high-quality components
- Complies with the EU Machinery Directive 2006/42/EC

KTS-2600 CNC

| KTS-2600 CNC | Technische Daten Technical Data |
|-------------------------------|---|
| Einsatzbereich | Bolzenschweißanlage für Bolzen und Stifte nach DIN EN ISO 13918 aus Stahl und rostfreiem Stahl von M3 - M10 bzw. Ø 2 - 8 mm, aus Aluminium und Messing von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm |
| Range of application | Stud welding machine for weld studs and pins as per DIN EN ISO 13918 made of steel and stainless steel from M3 - M10 or Ø 2 - 8 mm, studs and pins made of aluminium and brass from M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm |
| Aufspannfläche T-Nutenplatte | 1800 mm x 3260 mm |
| Clamping surface T-slot board | 1800 mm x 3260 mm |
| Arbeitsbereich X | 1270 mm (bei max. vier Schweißköpfen erreichen <u>alle</u> den kompletten Arbeitsbereich) |
| Working area X | 1270 mm [entire working area can be reached by <u>each</u> welding head (max. 4)] |
| Arbeitsbereich Y | 2600 mm |
| Working area Y | 2600 mm |
| Arbeitsbereich Z | 200 mm (Servoantrieb) und 125 mm (Pneumatischer Schlitten) Durchfahrts Höhe Portal 300 mm |
| Working area Z | 200 mm (servo drive) and 125 mm (pneumatic slide) / 300 mm (clearance height) |
| Belastbarkeit T-Nutenplatte | 250 kg |
| Load capacity of T-slot board | 250 kg |
| Ablaufgenauigkeit | ± 0,15 mm |
| Operating accuracy | ± 0.15 mm |
| Wiederholgenauigkeit | ± 0,05 mm |
| Repeating accuracy | ± 0.05 mm |
| Positioniergeschwindigkeit | max. 500 mm/s |
| Positioning speed | max. 500 mm/s |
| Abmessungen | 2060 mm x 2050 mm x 3450 mm (B x H x T, ohne Steuerung) |
| Dimensions | 2060 mm x 2050 mm x 3450 mm (w x h x d, without control system) |
| Gewicht | 2500 kg (Je nach Zubehör sind Abweichungen möglich) |
| Weight | 2500 kg (deviations are possible depending on accessories) |
| Ausrüstung / Achsen | Kugelgewindetrieb und Antriebsmodul mit Servomotor im geschlossenen Regelkreis. Z-Achse: 200 mm, pneumatischer Hub 120 mm |
| Appurtenances / Axes | Ball screw and servomotor drive module in closed loop . Z-axis: 200 mm, pneumatic welding stroke 120 mm |



KTS-4000 CNC

XXXL Bolzenschweißzentrum XXXL Stud Welding Centre



Der XXXL-Koordinatentisch KTS-4000 CNC mit nutzbarem Arbeitsbereich von X=2050 mm x Y=4200 mm ermöglicht Bolzenschweißarbeiten nach allen bekannten Schweißverfahren. Erstmals können auch „großkalibrige“ Schweißbolzen wie M12 x 50 mm vollautomatisch zugeführt und mit dem innovativen Schweißverfahren SRM® optimal verschweißt werden. Eine optionale Ausstattung wie z.B. mit einer spanabhebenden Fräsvorrichtung zur Schweißstellenvorbereitung in speziellen Fällen ist möglich.

The XXXL KTS-4000 CNC stud welding machine with a useable working area of 2050 mm x 4200 mm (XY) allows stud welding in accordance with all known stud welding processes. Large-sized weld studs such as M12 x 50 mm can be fully automatically fed and optimally welded using the innovative SRM® welding process. In special cases this CNC welding machine can optionally be equipped e.g. with a metal-cutting milling fixture which allows the welding area to be prepared.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Praxisorientierte Ausstattung
- Qualität und Präzision 100% „Made in Germany“
- Einsetzbarkeit für alle Bolzenschweißsysteme
- Steuerung mit grafischem Programmiersystem
- Lange Lebensdauer durch hochwertige Bauteile
- Entspricht der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Equipment based on practical needs
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphical programming system
- Long service life thanks to high-quality components
- Complies with the EU Machinery Directive 2006/42/EC

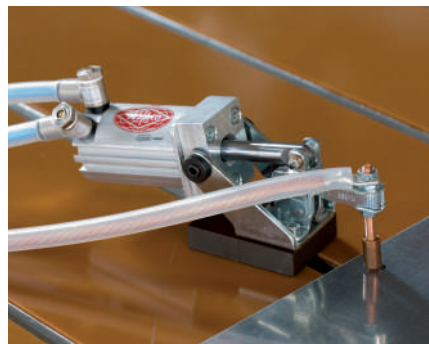
KTS-4000 CNC

| KTS-4000 CNC | Technische Daten Technical Data |
|---------------------------------|--|
| Einsatzbereich | Bolzenschweißanlage für Bolzen und Stifte nach DIN EN ISO 13918 aus Stahl und rostfreiem Stahl von M3 - M12 bzw. Ø 2 - 10 mm, aus Aluminium und Messing von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm |
| Range of application | Stud welding machine for weld studs and pins as per DIN EN ISO 13918 made of steel and stainless steel from M3 - M12 or Ø 2 - 10 mm, studs and pins made of aluminium and brass from M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm |
| Aufspannfläche T-Nutenplatte | 2200 mm x 4200 mm |
| Clamping surface T-slot board | 2200 mm x 4200 mm |
| Arbeitsbereich X | 2050 mm (bei max. vier Schweißköpfen erreichen <u>alle</u> den kompletten Arbeitsbereich) |
| Working area X | 2050 mm [entire working area can be reached by <u>each</u> welding head (max. 4)] |
| Arbeitsbereich Y | 4200 mm |
| Working area Y | 4200 mm |
| Arbeitsbereich Z (Servoantrieb) | 200 mm (Pneumatischer Schlitten 120 mm / Durchfahrtshöhe 300 mm) |
| Working area Z (servo drive) | 200 mm (pneumatic slide 120 mm / clearance height 300 mm) |
| Belastbarkeit T-Nutenplatte | 250 kg |
| Load capacity of T-slot board | 250 kg |
| Ablaufgenauigkeit | ± 0,15 mm |
| Operating accuracy | ± 0.15 mm |
| Wiederholgenauigkeit | ± 0,05 mm |
| Repeating accuracy | ± 0.05 mm |
| Positioniergeschwindigkeit | max. 500 mm/s |
| Positioning speed | max. 500 mm/s |
| Abmessungen | 3000 mm x 2300 mm x 5500 mm (B x H x T, ohne Steuerung) |
| Dimensions | 3000 mm x 2300 mm x 5500 mm (w x h x d, without control system) |
| Gewicht | 3500 kg (Je nach Zubehör sind Abweichungen möglich) |
| Weight | 3500 kg (deviations are possible depending on accessories) |
| Ausrüstung / Achsen | Kugelgewindetrieb und Antriebsmodul mit Servomotor im geschlossenen Regelkreis. Z-Achse: 200 mm, pneumatischer Hub 120 mm |
| Appurtenances / Axes | Ball screw and servomotor drive module in closed loop. Z-axis: 200 mm, pneumatic welding stroke 120 mm |

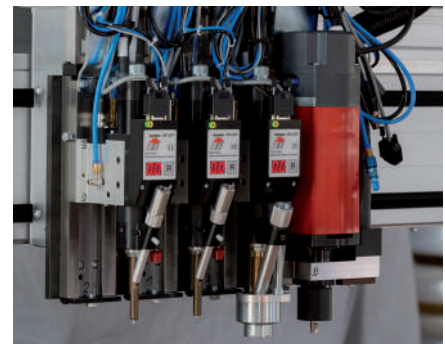
Andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage möglich!
Other options and customer-specific solutions are available upon request!



Option: Schwenkbare Schweißkopfachse
 Option: Rotatable welding head axis



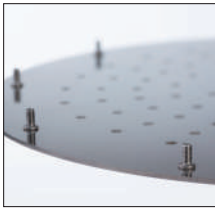
Option: Pneumatik-Kraftspanner
 Option: Pneumatic power clamp



Option: Fräs-, Bohrköpfe
 Option: Milling, drilling heads

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice
 Weitere Details unter www.soyer.de | Please refer to www.soyer.com for further details

PTS-500 NC



Anwendungsbeispiel
Application



Teach-in Bedienung
Teach-in operation



Der Allrounder PTS-500 NC mit einem Arbeitsbereich von XY – 500 mm x 350 mm ermöglicht es, Bolzen und Stifte bis M10 vollautomatisch nach allen bekannten Bolzenschweißverfahren zu verschweißen. Dieser Koordinatentisch ist einfach zu bedienen und erfordert keine speziellen Windows- oder Programmiersprachenvorkenntnisse.

The all-rounder PTS-500 NC with a working area of 500 mm x 350 mm (XY) allows studs and pins up to M10 to be fully automatically welded in accordance with all known stud welding processes. This stud welding machine is easy to operate and prior special knowledge of Windows or program languages is not required.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Einfachste Teach-in Bedienung über Joystick
- Verfahrenweg XY – 500 x 350 mm
- Kurze Einarbeitungszeit für neue Mitarbeiter
- Keine Windows-Kenntnisse erforderlich
- Keine Programmiersprachen-Vorkenntnisse erforderlich
- Programmierung über externen PC möglich
- Entspricht der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Besonders günstiges Preis-Leistungs-Verhältnis
- Geschützt durch Gebrauchsmuster
Nr.: DE 20 2009 012 369.3
- Qualität und Präzision „Made in Germany“

PRODUCT HIGHLIGHTS

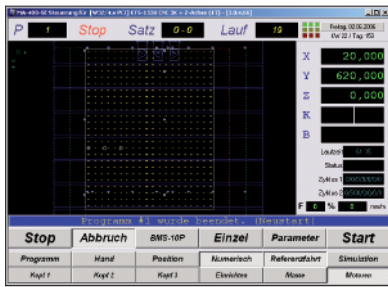
- Simple Teach-in operating mode via joystick
- X-Y working area reaches 500 mm x 350 mm
- Very short training period for new staff
- No previous Windows know-how necessary
- No prior knowledge of program languages required
- Programming through external PC possible
- Machine complies with the EU guideline for machinery 2006/42/EC
- Very favourable price/performance ratio
- Protected by utility model no. DE 20 2009 012 369.3
- Quality and precision “Made in Germany”

PTS-500 NC

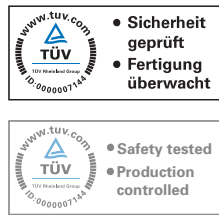
| PTS-500 NC | Technische Daten Technical Data |
|-------------------------------|---|
| Schweißbereich | Bolzen und Stifte aus Stahl und rostfreiem Stahl von M3 - M10 bzw. Ø 2 - 8 mm, aus Aluminium und Messing von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm |
| Welding range | Studs and pins of steel and stainless steel from M3 - M10 or 2 - 8 mm in diameter and of aluminium and brass from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter |
| Aufspannfläche T-Nutenplatte | 600 mm x 375 mm |
| Clamping surface T-slot board | 600 mm x 375 mm |
| Arbeitsbereich X | 500 mm |
| Working area X | 500 mm |
| Arbeitsbereich Y | 350 mm |
| Working area Y | 350 mm |
| Belastbarkeit Tischplatte | 50 kg |
| Load capacity of table board | 50 kg |
| Ablaufgenauigkeit | ± 0,15 mm |
| Operating accuracy | ± 0,15 mm |
| Wiederholgenauigkeit | ± 0,05 mm |
| Repeating accuracy | ± 0.05 mm |
| Positioniergeschwindigkeit | max. 100 mm/s |
| Positioning speed | max. 100 mm/s |
| Netzanschluss | 230 V, 50/60 Hz, 10 AT |
| Mains supply | 230 V, 50/60 Hz, 10 AT |
| Druckluft | 5 - 7 bar |
| Compressed-air supply | 5 - 7 bar |
| Abmessungen | 1 500 mm x 1 950 mm x 1 050 mm (B x H x T, ohne Steuerung) |
| Dimensions | 1 500 mm x 1 950 mm x 1 050 mm (w x h x d, without control system) |
| Gesamtgewicht | 260 kg |
| Total weight | 260 kg |



MA-400S



PC-gestützte Echtzeitsteuerung
PC-based real-time control system



Diese CNC-Steuerung mit graphischem Programmiersystem wurde speziell für die SOYER® KTS-CNC Maschinen entwickelt. Sie gewährleistet eine gleichbleibend hohe Qualitätsleistung vom Einzelteil bis zur Massenfertigung, da alle wichtigen Daten direkt auf dem Monitor der CNC Steuerung angezeigt, überwacht und ausgewertet werden.

This CNC control system with graphic programming system is specifically designed for SOYER® KTS CNC stud welding machines. It guarantees an invariably high quality performance from individual components to mass production. This is because all the relevant data is displayed, monitored and evaluated on the monitor of the CNC control system.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Mehrsprachige Programmversion
- Unterstützt bis zu 8/4 Achsen (Servo / Schritt)
- Unterstützt alle Schweißverfahren (SZ, HZ) und Zuführungseinheiten (Rüttler, Abschussrampen, Pickupstationen)
- Schleppfehlerüberwachung aller Achsen und automatische Motorabschaltung bei Fehlern (nur Servo)
- Unterstützt Macroprogrammierung
- Nullpunktverschiebung (alle Schweißköpfe, einzelne Schweißköpfe, alle Teile, einzelne Teile)
- Nachschweiß-Option (einzelne Bolzen, mehrere Bolzen, ab einer bestimmten Position)
- Automatischer Einrichtbetrieb für Schweißköpfe (nur mit Z-Achse)
- Übertragung der Schweißparameter ans Schweißgerät (nur BMS-10P und BMK-16i)
- Systemvoraussetzungen:
XP 32 bit = Celeron 3.33 Ghz, 60 Gb SSD, 2 GB Ram
Windows 7 64 bit = Intel Core i3 3.2 Ghz , 120 Gb SSD, 8 Gb Ram

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Multilingual program version
- Supports up to 8/4 axes (servo / stepper)
- Supports all welding processes (CD, DA) and feeding devices (feeders, launching ramps, pickup stations)
- Monitoring of all axes for contouring errors and automatic motor switch-off in case of errors (only servo type)
- Support for macro programming
- Zero point shift (all welding heads, individual welding heads, all parts, individual parts)
- Reweld option (individual studs, several studs, from a certain position)
- Automatic setting operation for welding heads (only with Z axis)
- Transmission of the welding parameters to the welding device (only BMS-10P and BMK-16i)
- System requirements:
XP 32 bit = Celeron 3.33 Ghz, 60 Gb SSD, 2 GB Ram
Windows 7 64 bit = Intel Core i3 3.2 Ghz , 120 Gb SSD, 8 Gb Ram

MA-400S

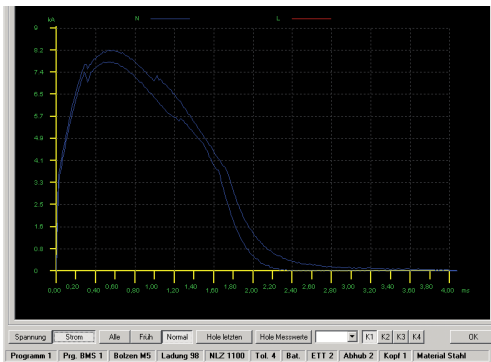
Die CNC Steuerung MA-400S mit grafischem Programmiersystem ermöglicht die Eingabe aller Schweißparameter direkt von einem Terminal. Arbeitsvorgänge werden erheblich erleichtert und komplizierte Schweißaufgaben können mit einem hohen Maß an Präzision und Genauigkeit durchgeführt werden.

The MA-400S CNC control system with graphic programming system allows all welding parameters to be entered directly from a data terminal. Working processes are considerably facilitated and complicated welding tasks can be carried out with a high degree of precision and accuracy.



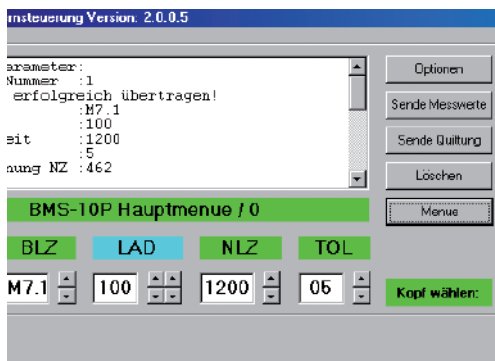
Unterstützt alle Soyer® KTS-CNC Maschinen (Servo- und Schrittausführung) ab Baujahr 2001

Supports all SOYER® KTS-CNC machines (servo type and stepper type) manufactured as from 2001



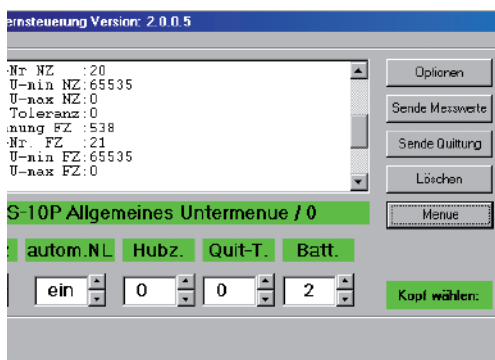
Beim Schweißen automatische Übertragung der letzten Messwerte

Automatic transmission of the last measurement values during welding operations



Fernsteuerung der SOYER® Schweißgeräte BMS-10P und BMK-16i direkt von der Konsole

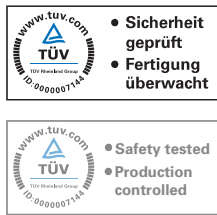
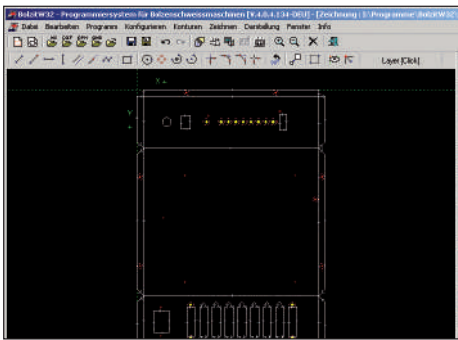
Remote control of the BMS-10P and BMK-16i SOYER® welding devices via console



Alle Untermenüs der Schweißgeräte direkt vom Fernsteuer-Dialog zu erreichen

All submenus of the welding devices can be reached directly via the remote control dialogue

BOLZIT W32



Graphisch unterstütztes Programmiersystem für SOYER® KTS-CNC Bolzenschweißmaschinen
Graphic-supported programming system for SOYER® KTS-CNC stud welding machines



Das grafisch unterstützte Programmiersystem Bolzit W32 für KTS-CNC Bolzenschweißmaschinen ist aus eigener Entwicklung und hat sich im praktischen Einsatz erfolgreich bewährt. Es ermöglicht die einfache Übernahme oder Erstellung von NC-Programmen zur Ansteuerung von CNC-gesteuerten Bolzenschweißzentren.

The graphic-supported programming system Bolzit W32 is an in-house SOYER development for KTS-CNC stud welding machines which has proved very successful in practical application. It enables the simple transfer or creation of NC programs for controlling CNC stud welding centres.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

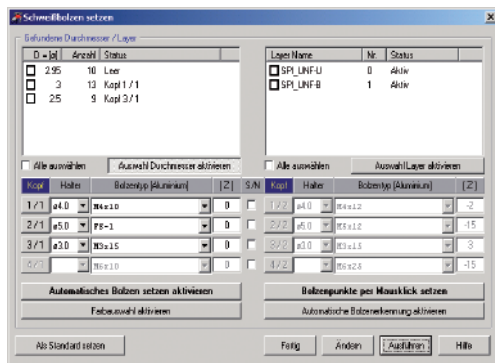
- Unterstützt alle SOYER® Bolzenschweißanlagen der KTS-CNC-Serie
- Einfache Bedienung über Maus und Tastatur
- Komfortable Verwaltung aller generierten Programme
- Unterstützung von Maschinen mit bis zu vier Schweißköpfen
- Vorschau aller gespeicherten Teile und Programme, auch für DXF Dateien
- Integrierte Material Datenbank (verwaltet Parameter für Schweißgeräte und -köpfe für SZ und HZ)
- Mehrsprachiges Programm
- Netzwerkfähig bis zu 32 Arbeitsplätzen (der Steuerrechner fungiert als Server)
- Vollautomatische Programmgenerierung (bis zu sechs Programme je Sekunde)
- Bolzit W32 kann bis zu 2000 verschiedene Bolzentypen und bis zu 1 000 000 CNC Programme verwalten
- Systemvoraussetzungen:
XP 32 bit = Celeron 3.33 Ghz, 60 Gb SSD, 2 GB Ram
Windows 7 64 bit = Intel Core i3 3.2 Ghz, 120 Gb SSD, 8 Gb Ram

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Supports all SOYER® stud welding machines of the KTS-CNC series
- Simple operation using mouse and keyboard
- Comfortable management of all programs generated
- Support for all machines with up to four welding heads
- Preview of all stored parts and programs including DXF files
- Integrated material data base (management of parameters for CD and DA welding devices and welding heads)
- Multilingual program version
- Network-compatible with up to 32 workstations (control computer acts as a server)
- Fully automatic generation of programs (up to six programs per second)
- Bolzit W32 can manage up to 2000 different welding stud types and up to 1 000 000 CNC programs
- System requirements:
XP 32 bit = Celeron 3.33 Ghz, 60 Gb SSD, 2 GB Ram
Windows 7 64 bit = Intel Core i3 3.2 Ghz, 120 Gb SSD, 8 Gb Ram

Die Eingabe der Koordinaten über die Tastatur ist nicht erforderlich. BOLZIT übernimmt für Sie alle notwendigen Schritte. Dies ermöglicht es, Programmierfehler zu vermeiden.

It is not necessary to enter coordinates via the keyboard. BOLZIT executes all the requisite stages for you. This helps to avoid programming errors.

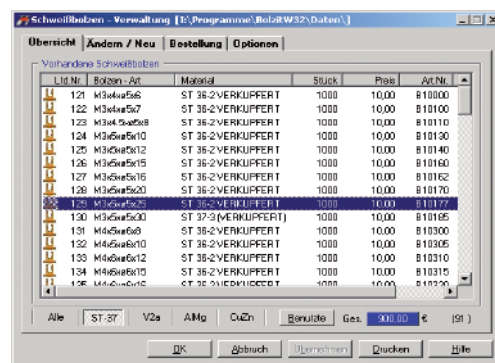


Programmierung

Der einfachste und effizienteste Weg CNC Programme für eine SOYER® Bolzenschweißmaschine zu erstellen, ist der Import von Zeichnungsdaten von CAD Programmen im DXF Format.

Programming

The simplest and most efficient way to generate a CNC program for a SOYER® stud welding machine is to import drawing data in DXF format from CAD programs.

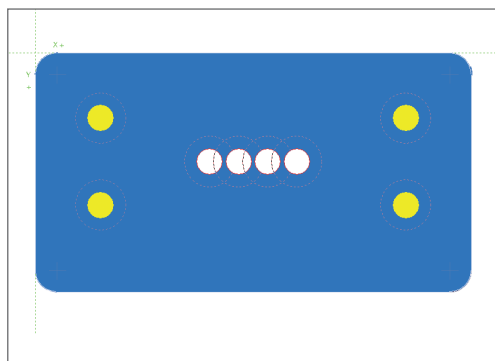


Schweißbolzenverwaltung

Die integrierte Schweißbolzenverwaltung erfasst jeden Bolzen, der in Ihrer Produktion Verwendung findet.

Welding-stud management

The integrated welding-stud management records each stud used in your production.

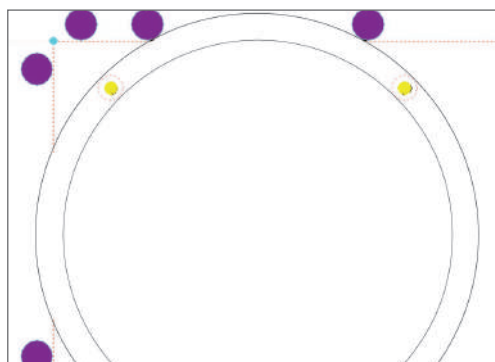


Kollisionsüberwachung

Die integrierte Kollisionsüberwachung meldet Ihnen bereits während der Programmierung von Bolzen, ob diese einen Mindestabstand zueinander unterschreiten.

Collision monitoring

The integrated collision monitoring informs you during the programming of studs whether the distance between studs is below the minimum level.



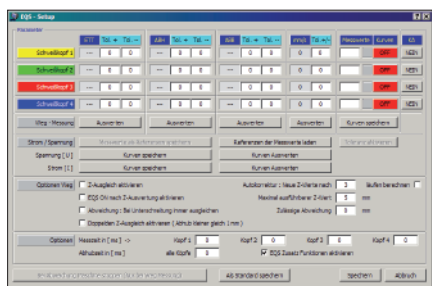
Automatischer Anschlag

Bolzit W32 kann Geometrien selbsttätig an den Anschlagstiften ausrichten.

Automatic limit stops

Bolzit W32 can self-align geometries to the stop pins.

EQS-3



Im Set-up Programm können sämtliche Einstellungen vorgenommen werden

All settings can be adjusted in the set-up program



Dieses Qualitätssicherungssystem ist ein wichtiger Beitrag zur erheblichen Qualitäts- und Sicherheitsverbesserung von sicherheitsrelevanten Bolzenschweißanwendungen. Alle gängigen SOYER®-Bolzenschweißgeräte können mit der externen Qualitätssicherung ohne großen Aufwand nachgerüstet werden. Dies ermöglicht es dem Bediener, bis zu 3 Schweißpistolen oder -köpfe gleichzeitig zu überwachen.

This quality assurance system is a major step in significantly improving the reliability and quality of security-relevant stud welding applications. All common SOYER® stud welding devices can be easily retrofitted with this external quality surveillance, enabling users to simultaneously monitor up to three welding heads or guns.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Unterstützt alle Schweißverfahren (SZ, HZ)
- Ausgelegt für bis zu 3 Schweißgeräte
- Kompatibel zu MA-400S. Messergebnisse werden von MA-400S ausgewertet
- Messzeit zwischen 3 ms und 2000 ms wählbar, automatisch in Verbindung mit MA-400S
- Auch eigenständig einsetzbar (ohne MA-400S), externer PC erforderlich
- Hubgeschwindigkeit des Kopfes während der Schweißung messbar
- Überprüfung der Kopfmechanik (Feder, Hubmagnet)
- Anzeige von Kopfgeschwindigkeit, Abhub, Eintauchtiefe und Abbrand des Bolzens
- Automatische Übertragung der Messparameter vom BMK-16i an das EQS-3 (nur mit MA-400S und Fernsteuermodul)

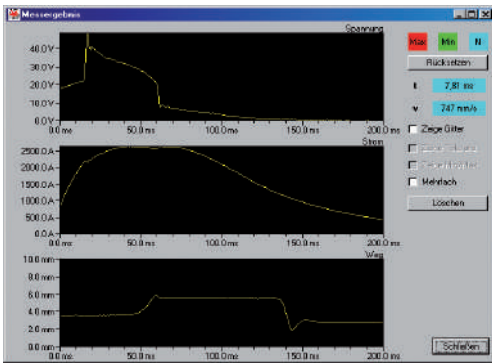
PRODUCT HIGHLIGHTS

- Supports all welding processes (CD, DA)
- Designed for up to three welding devices
- Compatible with MA-400S. Measurement results are evaluated by MA-400S
- Measurement period can be set from 3 ms to 2000 ms, automatically in connection with MA-400S
- Can also be applied independently (without MA-400S), external PC required
- Lifting speed of the welding head can be measured during the welding process
- Checks the head mechanism (spring, lift magnet)
- Display of head speed, lift, depth of immersion and burn-off of the stud
- Automatic transmission of the measurement parameters from BMK-16i to EQS-3 (only with MA-400S and remote control module)

EQS-3

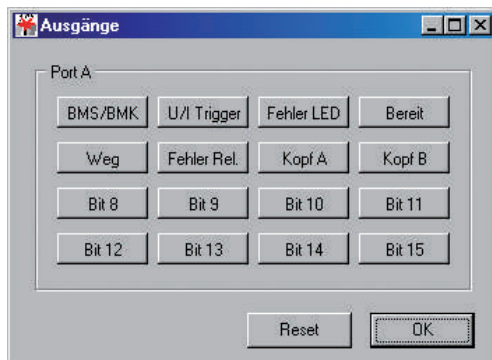
Das Qualitätssicherungssystem EQS-3 ermöglicht die Kalibrierung, Verifizierung und Validierung von Bolzenschweißgeräten. Wichtige Messgrößen werden auf einem Monitor grafisch dargestellt und können auf einem PC ausgewertet werden

The EQS-3 quality assurance system allows you to calibrate, verify and validate stud welding devices. Important measurements are graphically illustrated and can be evaluated on a personal computer.



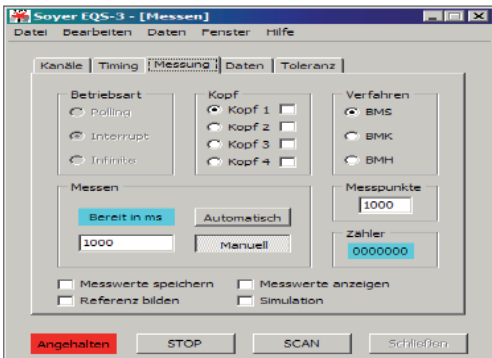
Grafische Anzeige der Messergebnisse (einzeln oder mehrfach)

Graphic display of the measurement results (individual or several)



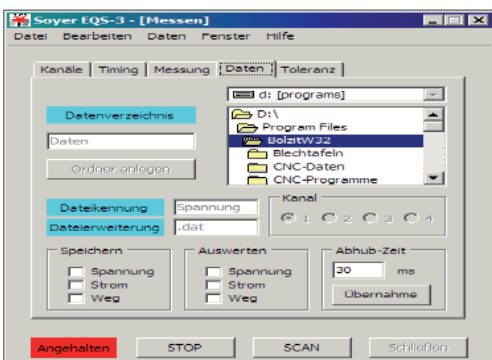
Manuelles Schalten der digitalen Ausgänge zur Steuerung des Messverstärkers

Manual switching of the digital outputs to control the measuring amplifier



Messung der Offsets für bis zu drei Schweißköpfe (Ruhelage)

Measurement of the offsets for up to three welding heads (rest position)



Protokollierung und Speicherung sämtlicher eingegebenen Daten

Recording and storage of all data entered



SEW
MOVIMOT
210
CE

MOVIMOT®
SEW
PL220E-50E-00
182E041/22241

SCHWEISSBOLZEN VOM HERSTELLER

WELD STUDS FROM THE MANUFACTURER



PRODUKTVIELFALT NACH BEDARF

Neben der Herstellung von hochwertigen Bolzenschweißgeräten ist SOYER® auch auf die Produktion von Befestigungselementen spezialisiert. In dem umfangreichen Produktsortiment finden Sie Gewindebolzen, Innengewindebuchsen, Stifte, Isoliernägel, Tellerstifte, Sonderbolzen und natürlich auch Sonderbefestigungselemente. Eine ständige Überwachung und Kontrolle der Produktion in der firmeneigenen Fertigungsstätte sichert eine gleichbleibend hohe Produktqualität und bietet die Basis für optimale Schweißverbindungen. Von der Anfrage bis zur Lieferung erhalten Sie qualifizierte Beratung und Betreuung.

WELD FASTENERS FOR ALL YOUR NEEDS

Besides manufacturing high-quality stud welding devices, SOYER® also specializes in the production of weld fasteners. Our comprehensive product range comprises threaded studs, tapped studs, pins, insulation nails, cupped head pins, special studs and of course also special weld fasteners. Constant monitoring and control of the manufacturing process at our own local production site ensure a continuously high product quality and provide the foundation for perfect welding connections. From the request through to the delivery, we guarantee qualified assistance and advice.



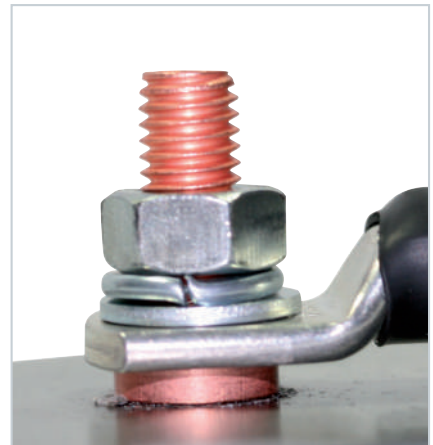
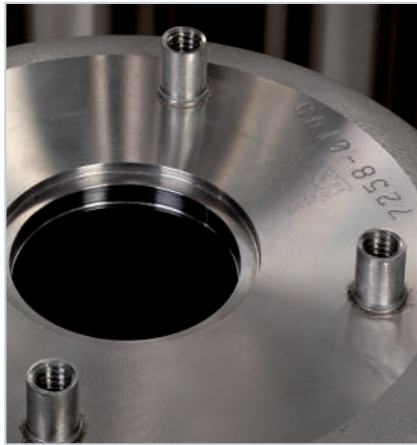
QUALITÄT ZAHLT SICH AUS

Unsere Schweißbolzen sind aus eigener Produktion erhältlich und werden entsprechend der Ü-Kennzeichnungspflicht überwacht und nach strengen Qualitätssicherungsvorschriften gefertigt. Die in der Produktion verwendeten Rohmaterialien werden ausschließlich aus Deutschland und Europa bezogen. Bei der Herstellung der Schweißbolzen sind modernste Kaltstauchpressen von namhaften Herstellern wie Sacma und Ingramatic im Einsatz. Selbstverständlich trägt SOYER® u.a. das Siegel des zertifizierten Qualitätsmanagements nach DIN EN ISO 9001 : 2015 und unsere Produktion unterliegt der regelmäßigen Fertigungsstättenüberwachung durch den TÜV-Rheinland.

QUALITY PAYS

Our in-house produced welding studs are monitored in accordance with the German labelling requirements (Ü mark / mark of conformity) and manufactured according to strict quality assurance regulations. The raw materials used in manufacturing are exclusively purchased from Germany and Europe. When producing welding studs, we only use highly modern cold heading presses from renowned manufacturers such as Sacma and Ingramatic.

It goes without saying that SOYER® bears the label for certified quality management according to DIN EN ISO 9001 : 2015, and our production is subject to regular production site audits by the German authority TÜV Rheinland.



SOYER-BETRIEBSGELÄNDE
SOYER PREMISES

**NOCH FRAGEN?
ANY QUESTIONS?**



SOYER-Betriebsgebäude 1 - 5 | SOYER's office & manufacturing buildings 1 - 5



BESUCHEN SIE UNS! | VISIT US!

Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH | Inninger Str. 14 | D-82237 Wörthsee

info@soyer.de | export@soyer.de



FRAGEN & ANTWORTEN
+49 (0) 8153 885 140
info@soyer.de

QUESTIONS & ANSWERS
+49 8153 885 231
export@soyer.de

Heinz Soyer
Bolzenschweißtechnik GmbH

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