

Reihe Praxiswissen Bolzenschweißen

Kurzanleitung Bolzenschweißer BMS-8N (V)



Diese Kurzanleitung sollte immer am Arbeitsplatz verfügbar sein



Vorwort

Die folgende Kurzanleitung ist für den „Schnelleinstieg am Arbeitsplatz gedacht. Hier werden nur die wichtigsten Schritte beschrieben.

Diese Kurzanleitung sollte immer am Arbeitsplatz verfügbar sein.



FÜR IHRE SICHERHEIT

Diese Kurzanleitung ersetzt in keinem Fall die dem Gerät beiliegende Bedienungsanleitung

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme die dem Gerät beiliegende Anleitung durch. Beachten Sie alle Sicherheitsmaßnahmen sowie sämtliche Kapitel dieser Bedienungsanleitung vor Arbeitsbeginn. Eine Nichtbeachtung der Sicherheitsmaßnahmen kann zu schweren Körperverletzungen oder bis zum Tod führen.

SOYER[®] ist ein eingetragenes Warenzeichen der Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts sind nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung.

Wir haben den Inhalt dieser Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen.

In einigen Details können sich die Illustrationen in dieser Anleitung von Ihrem Produkt unterscheiden. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf die Bedienung.

Die Angaben in dieser Druckschrift werden allerdings regelmäßig überprüft und notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten. Für Verbesserungsvorschläge sind wir dankbar.

Erfolgreiches Arbeiten mit Ihrem Bolzenschweißgerät BMS-8N wünscht Ihnen das Team der Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH.

Ausgabedatum: 01.09.2008
Überarbeitet:
Print: 03. Sep. 2008

© Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH 2008 • All rights reserved

Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH
Inninger Straße 14
82237 Wörthsee-Ettersschlag, Germany
Telefon +49 (0) 8153 - 885 - 0
Telefax +49 (0) 8153 – 8030

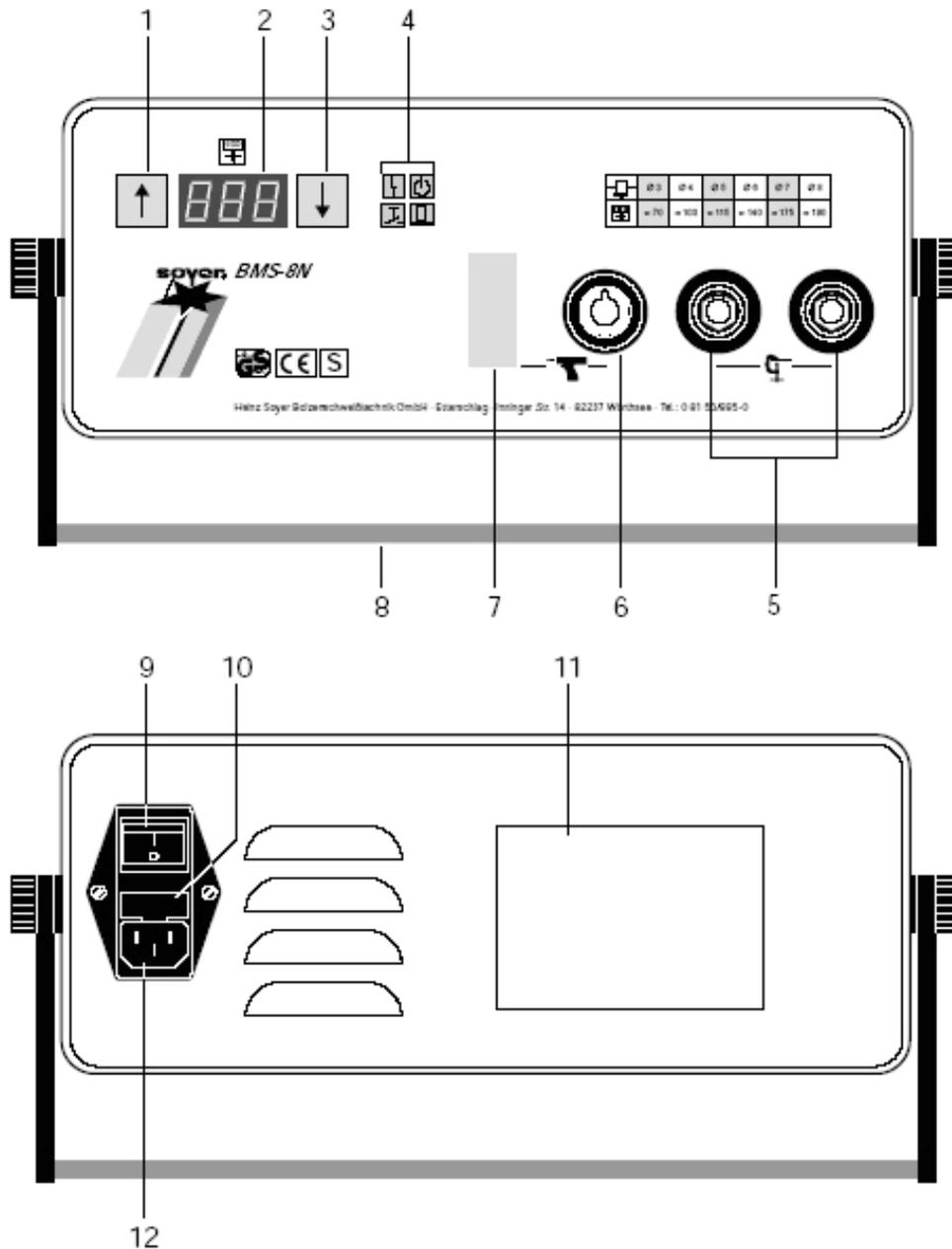
www.soyer.de info@soyer.de



Inhaltsangabe

1. Front- und Rückansicht des Geräts	4
2. Anleitung zur Schnellinbetriebnahme der Einzelkomponenten	5
2.1. Inbetriebnahme des Schweißgerätes	5
2.2. Grundeinstellung des Bolzenhalters	8
2.3. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-1K	9
2.4. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-1	11
2.5. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-0K	13
2.6. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-3K	15
2.7. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-3K (Stativ)	17
2.8. Erweiterte Sonderfunktionen für BMS-8N / V	20
3. Kombinationsmöglichkeiten, Spitzenzündung	21
4. Wichtige Ersatz- und Verschleißteile	22
4.1. Verschleißteile für PS-1K	22
4.2. Verschleißteile für PS-1	23
4.3. Verschleißteile für PS-0K	24
4.4. Verschleißteile für PS-3K	25
4.5. Verschleißteile für PS-3K (Stativ)	26
5. Hilfreiche Normen und Unterlagen	27
6. Hilfreiche Tipps für die Praxis	28

1. Front- und Rückansicht des Geräts



- | | |
|---|-----------------------|
| 1 Funktionstaste „Pfeil auf“
Erhöhung der Ladespannung | 6 Schweißkabelbuchse |
| 2 Ladespannungsanzeige | 7 Steuerkabelanschluß |
| 3 Funktionstaste „Pfeil ab“
Reduzierung der Ladespannung | 8 Tragebügel |
| 4 LED Anzeigen | 9 Netzschalter |
| 5 Massekabelstecker | 10 Sicherungen |
| | 11 Typenschild |
| | 12 Netzstecker |

2. Anleitung zur Schnellinbetriebnahme der Einzelkomponenten

2.1. *Inbetriebnahme des Schweißgerätes*

Anleitung gelesen? Sicherheitshinweise verstanden?



GEFAHREN:

- Personen mit Herzschrittmacher dürfen die Schweißanlage nicht bedienen und sich nicht in der Nähe aufhalten.
- Berühren Sie während des Schweißvorgangs niemals Bolzen und Bolzenhalter. Diese Bauteile können unter Spannung stehen!
- Beachten Sie die für den Betrieb der Schweißanlage geltenden Sicherheitsregeln und Unfallverhütungsvorschriften.
- Beachten Sie auch die Sicherheitshinweise der Berufsgenossenschaften.

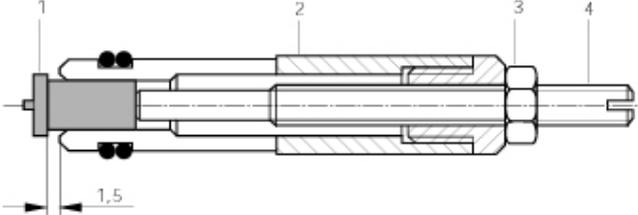
	<p>Gerät aufstellen:</p> <p>Beide Massekabel anstecken und durch Drehen nach rechts bis zum Anschlag fest anziehen (verriegeln). <u>Auf festen Sitz der Anschlusskabel achten!</u></p>
	<p>Schweißkabel der Bolzenschweißpistole anstecken und durch Drehen nach rechts fest anziehen.</p> <p>Steuerkabel einstecken und mit den Sicherungsschrauben befestigen.</p>
	<p>Achten Sie beim elektrischen Anschluss auf die richtigen Anschlusswerte entsprechend dem Typenschild am Bolzenschweißgerät.</p> <p>Netz kabel anstecken.</p> 

	<p>Bolzenschweißgerät am Netzschalter einschalten.</p> <p>Sicherheitshinweise beachten.</p> 
	<p>Auswahl der Ladespannung nach Tabelle entsprechend Bolzendurchmesser / Schweißaufgabe.</p>
	<p>Ladespannung entsprechend dem Bolzendurchmesser mit den Tasten ↑ „Pfeil auf“ oder ↓ „Pfeil ab“ wählen.</p>
	<p>Masseanschluss vorbereiten (Schutzbrille verwenden). Die Kontaktflächen für den Masseanschluss müssen metallisch blank sein. (Bei Bedarf schleifen Sie die Oberflächen blank.)</p> 
	<p>Masseklemmzangen am Werkstück anklemmen.</p> <p>Achtung: Wo möglich, immer beide Masseklemmen verwenden.</p>



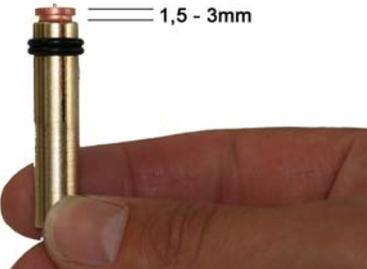
	<p>Schweißstelle vorbereiten (Schutzbrille verwenden). Die Schweißstelle muß metallisch blank sein. (Schleifen Sie bei Bedarf die Schweißstelle blank.)</p> 
---	---

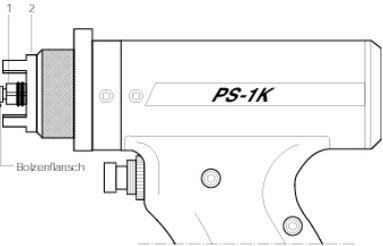
2.2. Grundeinstellung des Bolzenhalters

	<ul style="list-style-type: none"> • Die Bolzenhalter der Bolzenschweißpistolen PS-1, PS-3K, PS-0K und PS-1K sind baugleich. • Unterschiedliche Bolzendurchmesser erfordern unterschiedliche Bolzenhalter. • Verwenden Sie für die Pistolen PS-1, PS-3K, PS-0K und PS-1K den Standard-Bolzenhalter mit Stellschraube und einer Länge von 40 mm. Beachten Sie jedoch eine maximale Bolzenlänge von 35 mm. • Bei der Verwendung von langen Schweißbolzen ist es aufgrund der kurzen Bauform der Schweißpistolen PS-0K und PS-1K erforderlich, die Anschlagschraube der Bolzenhalter bei diesen Schweißpistolen entsprechend zu kürzen.
	<p>Bolzen in den Bolzenhalter stecken.</p>
	<p>Der Bolzenhalter muss an der Anschlagschraube anschlagen. Anschlagschraube im Bolzenhalter durch Drehen solange einstellen, bis zwischen der Oberkante des Bolzenflansches und der Vorderkante des Bolzenhalters das Maß 1,5 mm erreicht ist.</p> <p>Anschlagschraube (4) mit Kontermutter (3) feststellen.</p>  <p style="text-align: right; font-size: small;">S206 0508 012 ></p>
	<p>Eintauchtiefe / Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3 mm. Kontrollieren und wenn nötig korrigieren. Mit Feststellmutter handfest fixieren</p>

2.3. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-1K

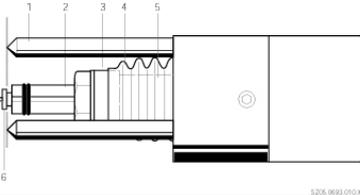
Hinweis: Die Bolzenschweißpistole PS-1K ist nur für Bolzen der Größen M3-M8 geeignet!

 <p>1,5 - 3mm</p>	<p>Eintauchtiefe / Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3 mm. Kontrollieren und wenn nötig korrigieren. Mit Feststellmutter handfest fixieren.</p>
 <p>Abb. ohne Stützrohr</p>	<p>Während des Einbaus des Bolzenhaltes muss die Bolzenschweißanlage <u>ausgeschaltet</u> sein. </p> <p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 14 lösen. Bolzenhalter bis zum Anschlag in den Federkolben einschieben.</p>
	<p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 14 handfest anziehen.</p>
	<p>Stützrohr aufstecken.</p>

	<p>Kontrolle Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3mm.</p> <p>Der Bolzen / Bolzenflansch muss 1,5 – 3 mm vor dem Stützrohr überstehen!</p>
	<p>Bolzenschweißgerät am Netzschalter einschalten.</p> <p>Sicherheitshinweise beachten.</p>  
	<p>Ist die Ladespannung entsprechend dem Bolzendurchmesser eingestellt?</p> <p>Prüfen und bei Bedarf korrigieren.</p>
	<p>Sicherheitshinweise Beachten!</p>  <p>Bolzenschweißpistole fest auf das Werkstück aufsetzen und den Auslöseschalter der Pistole betätigen.</p> <p>Achtung! Pistole ruhig und gerade halten.</p> 
	<p>Schweißvorgang.</p> 

2.4. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-1

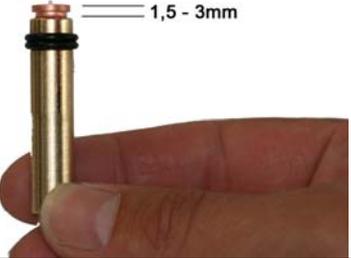
Hinweis: Die Bolzenschweißpistole PS-1 ist nur für Bolzen der Größen M3-M8, sowie Nägel und Flachstecker F1-+ F2 geeignet!

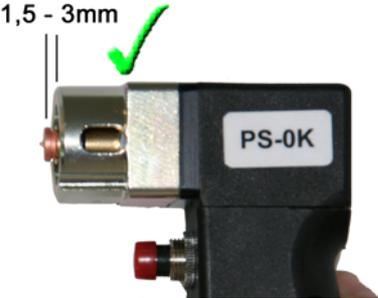
	<p>Eintauchtiefe / Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3 mm! Kontrollieren und wenn nötig korrigieren. Mit Feststellmutter handfest fixieren</p>
	<p>Während des Einbaus des Bolzenhaltes muss die Bolzenschweißanlage <u>ausgeschaltet</u> sein. </p> <p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 17 lösen</p> <p>Bolzenhalter bis zum Anschlag in den Federkolben einschieben</p>
	<p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 17 handfest anziehen</p>
	<p>Kontrolle Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3mm</p> <p>Der Bolzen / Bolzenflansch muss 1,5 -3mm über den Pistolenfüßen überstehen!</p>
	<p>Bolzenschweißgerät am Netzschalter einschalten. </p> <p>Sicherheitshinweise beachten. </p>

	<p>Ladespannung entsprechend dem Bolzendurchmesser eingestellt?</p> <p>Prüfen und bei Bedarf korrigieren.</p>
	<p>Sicherheitshinweise beachten!</p> <p>Bolzenschweißpistole fest auf das Werkstück aufsetzen und den Abzuggriff der Pistole zügig betätigen.</p> <p>Achtung! Pistole ruhig und gerade halten.</p>  
	<p>Schweißvorgang</p> 

2.5. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-0K

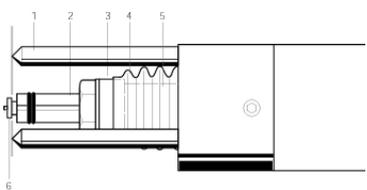
Hinweis: Die Bolzenschweißpistole PS-0K ist nur für Bolzen der Größen M3-M8 geeignet!
Bei der Verwendung von langen Schweißbolzen ist jedoch aufgrund der kurzen Bauform der Schweißpistole PS-0K, die Anschlagschraube der Bolzenhalter entsprechend zu kürzen

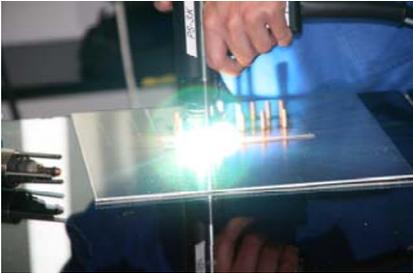
	<p>Eintauchtiefe / Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3 mm! Kontrollieren und wenn nötig korrigieren. Mit Feststellmutter handfest fixieren</p>
	<p>Bolzenhalter korrekt eingestellt? Vor dem Einbau des Bolzenhalters ist die Anschlagschraube bündig an der Feststellmutter zu kürzen.</p>
	<p>Während des Einbaus des Bolzenhalters muss die Bolzenschweißanlage <u>ausgeschaltet</u> sein. </p> <p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 14 lösen</p> <p>Bolzenhalter bis zum Anschlag in den Federkolben einschieben</p>
	<p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 14 handfest Anziehen.</p> <p>Bei zu großen Außendurchmesser des Steckschlüssels ist das Stützrohr noch abzuschrauben.</p>

<p><u>Kontrolle Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3mm</u></p> <p>Der Bolzen / Bolzenflansch muss 1,5 – 3 mm über dem Stützrohr überstehen!</p>	
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;"> <p>1,5 - 3mm</p>  </div> </div>	
	<p>Bolzenschweißgerät am Netzschalter einschalten.</p> <p>Sicherheitshinweise beachten.</p> <div style="display: flex; justify-content: flex-end; gap: 10px;">   </div>
	<p>Ladespannung entsprechend dem Bolzendurchmesser eingestellt?</p> <p>Prüfen und bei Bedarf korrigieren.</p>
	<p>Sicherheitshinweise Beachten!</p> <p>Bolzenschweißpistole fest auf das Werkstück aufsetzen und den Auslöseschalter der Pistole betätigen.</p> <p>Achtung! Pistole ruhig und gerade halten.</p> <div style="display: flex; justify-content: flex-end; gap: 10px;">   </div>
	<p>Schweißvorgang.</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;">  </div>

2.6. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-3K

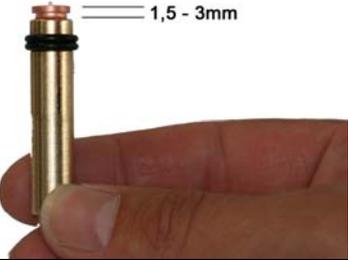
Hinweis: Die Bolzenschweißpistole PS-3K ist nur für Bolzen der Größen M3-M8, sowie Nägel und Flachstecker F1-+ F2 geeignet!

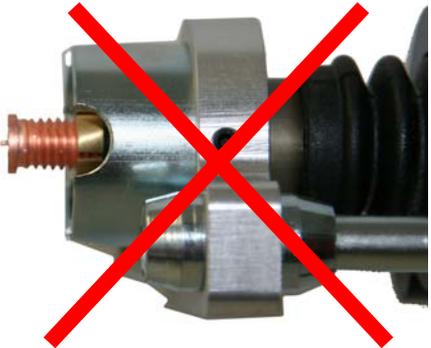
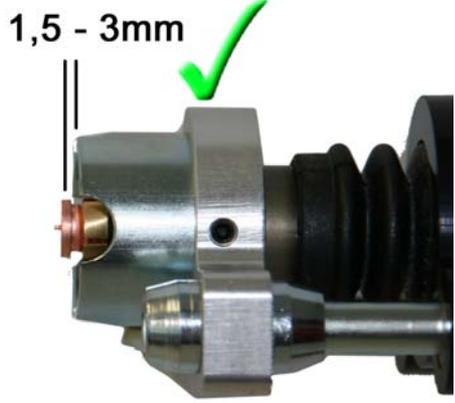
	<p>Während des Einbaus des Bolzenhalters muss die Bolzenschweißanlage <u>ausgeschaltet</u> sein.</p> <p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 17 lösen.</p> <p>Bolzenhalter bis zum Anschlag in den Federkolben einschieben.</p> 
	<p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 17 handfest anziehen.</p>
	<p>Kontrolle Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3mm</p> <p>Der Bolzen / Bolzenflansch muss 1,5 -3mm über den Pistolenfüßen überstehen!</p>
	<p>Bolzenschweißgerät am Netzschalter einschalten.</p> <p>Sicherheitshinweise beachten.</p>  

	<p>Ladespannung entsprechend dem Bolzendurchmesser eingestellt?</p> <p>Prüfen und bei Bedarf korrigieren.</p>
	<p>Sicherheitshinweise beachten.</p> <p>Bolzenschweißpistole fest auf das Werkstück aufsetzen und den Auslöseschalter der Pistole betätigen.</p> <p>Achtung! Pistole ruhig und gerade halten.</p>  
	<p>Schweißvorgang.</p> 

2.7. Inbetriebnahme der Schweißpistole PS-3K (Stativ)

Hinweis: Die Bolzenschweißpistole PS-3K Stativ ist nur für Bolzen der Größen M3-M12, sowie Nägel und Flachstecker F1-+ F2 geeignet!

	<p>Eintauchtiefe / Bolzenüberstand = 1,5 mm – 3 mm! Kontrollieren und wenn nötig korrigieren. Mit Feststellmutter handfest fixieren.</p>
	<p>Besonderheit für Bolzenhalter M10 und M12.</p> <p>Je nach Bolzenlänge kann die Eintauchtiefe / Bolzenüberstand auch mehr als 1,5 – 3 mm betragen.</p>
	<p>Hinweis: Der Einbau des Bolzenhalters wird durch verschieben des Stützrohres erleichtert. Lösen Sie dazu die vier Innensechskantschrauben.</p>
 <p>Abb. ohne Stativ</p>	<p>Während des Einbaus der Bolzenhalter muss die Bolzenschweißanlage <u>ausgeschaltet</u> sein.</p> <p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 17 lösen.</p> <p>Bolzenhalter bis zum Anschlag in den Federkolben einschieben.</p> <p>Überwurfmutter mit Steckschlüssel SW 17 handfest Anziehen.</p> 

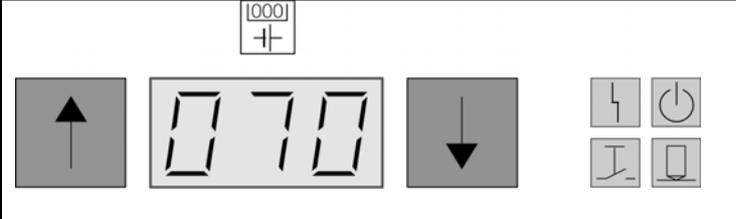
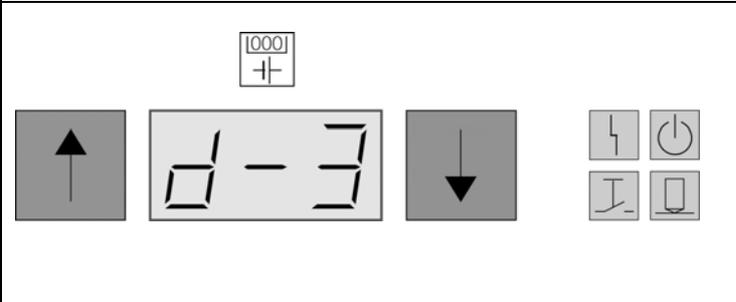
<p><u>Kontrolle Bolzenüberstand =1,5 mm – 3mm</u></p> <p>Der Bolzen muss 1,5 -3mm über dem Stützrohr überstehen!</p>	
	
	<p>Korrektur Bolzenüberstand</p> <p>Schweißbolzen bis zum Anschlag in den Bolzenhalter stecken. Beide Innensechskantschrauben mit Inbusschlüssel GR: 3 lösen. Stativ soweit verschieben, bis der Entsprechende Bolzenüberstand von ca. 1,5 - 3mm erreicht ist. Innensechskantschrauben wieder fest anziehen.</p>
	<p>Bolzenschweißgerät am Netzschalter einschalten.</p> <p>Sicherheitshinweise beachten.</p> <div style="display: flex; justify-content: flex-end; gap: 10px;">   </div>
	<p>Ist die Ladespannung entsprechend dem Bolzendurchmesser eingestellt?</p> <p>Prüfen und bei Bedarf korrigieren.</p>

	<p>Sicherheitshinweise Beachten!</p> <p>Bolzenschweißpistole fest auf das Werkstück aufsetzen und den Auslöseschalter der Pistole betätigen.</p> <p>Achtung! Pistole ruhig und gerade halten.</p>  
	<p>Schweißvorgang.</p> 

2.8. Erweiterte Sonderfunktionen für BMS-8N / V

Umschaltung der Anzeige in Ladespannung oder Bolzendurchmesser

Die digitale Anzeige zeigt die eingestellte Energie (Ladespannung in Volt) oder den Bolzendurchmesser an.

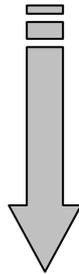
	<p>Anzeige der Ladespannung in Volt</p> <p>Hinweis: Hier kann die Ladespannung in 1 Volt-Schritten verändert werden (Standard).</p>
	<p>Anzeige Bolzendurchmesser</p> <p>d-3 entspricht 70 Volt Ladespannung</p> <p>Hinweis: Die Ladespannung ist entsprechend der Tabelle an der Frontplatte fest voreingestellt und kann nicht verändert werden.</p>

Wechsel der Anzeige Ladespannung / Bolzendurchmesser

- Gerät ausschalten
- Beide Tasten „Pfeil auf“ und „Pfeil ab“ drücken und halten
- Gerät einschalten
- Tasten noch ca. 3sec. Halten >>> Anzeige wechselt



3. Kombinationsmöglichkeiten, Spitzenzündung



	BMS-6 ISO	BMS-8N	BMS-8N V	BMS-10N	BMS-10N V	BMS-10P
PS-0K	M3-M6	M3-M8	M3-M8	M3-M8	M3-M8	M3-M8
PS-1K	M3-M6	M3-M8	M3-M8	M3-M8	M3-M8	M3-M8
PS-1	M3-M6	M3-M8	M3-M8	M3-M8	M3-M8	--
PS-3K	M3-M6	M3-M8	M3-M8	M3-M8	M3-M10	M3-M8
PS-3K Stativ	M3-M6	M3-M8	M3-M10**	M3-M8	M3-M12	M3-M8
PS-3*	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8
PS-3A*	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8
PS-6A*	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8
PS-1KI	Tellerstift	Tellerstift	Tellerstift	--	--	--
SK-5AN*	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8
SK-5AP*	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8
SK-1A	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8
SK-1K T-Nut	--	M3 – M8	M3 – M10	M3-M8	M3-M10	M3-M8
SK-5 T-Nut	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8
PTS-2*	--	--	--	M3-M8	M3-M8	M3-M8

* Nur möglich für Geräte mit Automateinbauset

= Standard = Möglich = Nicht möglich

Technische Änderungen vorbehalten

** max. Bolzenlänge 20 mm

4. Wichtige Ersatz- und Verschleißteile

Hier finden Sie eine Übersicht der wichtigsten Verschleißteile, aufgeteilt nach verwendeter Schweißpistole.

4.1. Verschleißteile für PS-1K

Eine komplette Ersatzteilliste ist den entsprechenden Unterlagen zu entnehmen.

Abbildung Illustration	Artikel Nr. Order code	Menge Quantity	Bezeichnung Designation
	F03813	1	Stützrohr Standard <i>Support tube</i> Ø 30 mm
	F03831		Stützrohr für Schnellwechsel-System für schwer erreichbare Metallflächen (Ø 20 mm) <i>Quick-change system support tube used for hard-to-reach spots</i> (Ø 20 mm)
	F03826		Stützrohr für Mittenausgleich zum Bolzenhalter (Ø 30 mm) <i>Support tube for stud holder centre alignment</i> (Ø 30 mm)
	F01469		Überwurfmutter PS-1K <i>Sleeve nut PS-1K</i>
 Bolzenhalter <i>Stud holder</i> Länge/Length: 45 mm	F01150		M 2,5
	F01151		M3
	F01152		M4
	F01153		M5
	F01154		M6
	F01155		Ø 7,1
	F01156		M8

4.2. Verschleißteile für PS-1

Abbildung Illustration	Artikel Nr. Order code	Menge Quantity	Bezeichnung Designation
	F01358	3	Massefuß <i>Gun foot</i>
	F01377	1	Fußring <i>Foot ring</i>
	F01375	1	Überwurfmutter <i>Sleeve nut</i>
	F01376	1	Faltenbalg <i>Bellows</i>
 Bolzenhalter <i>Stud holder</i> Länge/Length: 45 mm	F01150	M 2,5	
	F01151	M3	
	F01152	M4	
	F01153	M5	
	F01154	M6	
	F01155	Ø 7,1	
	F01156	M8	

4.3. Verschleißteile für PS-OK

Abbildung Illustration	Artikel Nr. Order code	Menge Quantity	Bezeichnung Designation
	F01472	1	Stützrohr <i>Support tube</i>
	F02775	1	Zentrierplatte <i>Centring disk</i>
	F01469	1	Überwurfmutter <i>Sleeve nut</i>
	F02989	1	Faltenbalg <i>Bellows</i>
 Bolzenhalter <i>Stud holder</i> Länge/Length: 45 mm	F01150		M 2,5
	F01151		M3
	F01152		M4
	F01153		M5
	F01154		M6
	F01155		Ø 7,1
	F01156		M8

4.4. Verschleißteile für PS-3K

Abbildung Illustration	Artikel Nr. Order code	Menge Quantity	Bezeichnung Designation
	F01358	3	Massefuß <i>Gun foot</i>
	F01377	1	Fußring <i>Foot ring</i>
	F01375	1	Überwurfmutter <i>Sleeve nut</i>
	F01376	1	Faltenbalg <i>Bellows</i>
 Bolzenhalter <i>Stud holder</i> Länge/Length: 45 mm	F01150	M 2,5	
	F01151	M3	
	F01152	M4	
	F01153	M5	
	F01154	M6	
	F01155	Ø 7,1	
	F01156	M8	

4.5. Verschleißteile für PS-3K (Stativ)

Abbildung Illustration	Artikel Nr. Order code	Menge Quantity	Bezeichnung Designation
	F03791/FA	1	Stativaufnahme <i>Support retainer</i>
	F03123/FA	1	Stativ, komplett <i>Support, complete</i>
	F01943	1	Stützrohr <i>Support tube</i>
	F01375	1	Überwurfmutter <i>Sleeve nut</i>
 Bolzenhalter <i>Stud holder</i> Länge/Length: 45 mm	F01150	M 2,5	
	F01151	M3	
	F01152	M4	
	F01153	M5	
	F01154	M6	
	F01155	Ø 7,1	
	F01156	M8	
 Bolzenhalter <i>Stud holder</i> Länge/Length: 45 mm	F01157	M10	
	F0115196	M12	



5. Hilfreiche Normen und Unterlagen

Lichtbogenschweißen mit Hubzündung

Merkblatt DVS 0902

Kondensatorentladungs - Bolzenschweißen mit Spitzenzündung

Merkblatt DVS 0903

Hinweise für die Praxis – Lichtbogenbolzenschweißen

Merkblatt DVS 0904

Bezug: DVS-Verlag GmbH, Düsseldorf, Tel: 0211/15 91 - 0

DIN EN ISO 13918 Bolzen und Keramikringe zum Bolzenschweißen

Diese Norm enthält die wichtigsten Maße von Bolzen und Keramikringen. Die Auswahl der Bolzentypen in dieser Norm entspricht den üblichen Anwendungsgebieten.

DIN EN ISO 14555 Lichtbogenbolzenschweißen von metallischen Werkstoffen

Diese Norm legt die besonderen Anforderungen beim Bolzenschweißen in Bezug auf das schweißtechnische Fachwissen, die Qualitätsanforderungen, die Schweißanweisung, die Schweißverfahrensprüfung, die Prüfung von Schweißern und die Fertigungsüberwachung fest.

Bezug: Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin www.beuth.de



6. Hilfreiche Tipps für die Praxis

Um möglichst materialschonend und effektiv mit dem Bolzenschweißer BMS-8N und der Schweißpistole zu arbeiten, empfehlen unsere Experten aus dem Hause Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH folgende hilfreiche Tipps, welche sich in der Praxis bewährt haben:

- Auf metallisch blanke Flächen achten (kein Zunder, Farbe, Rost oder Öl)
- Fester Masseanschluß an allen Kontaktstellen (immer beide Massekabel verwenden)
- Auf feste Werkstückauflage achten
- Anreißstrich oder Schablone verwenden, Zündspitze schonen
- Verwendung von hochwertigen SOYER-Schweißbolzen nach DIN EN ISO 13918
- Auf kurze Schweißkabel achten
- Gehörschutz und Schutzbrille tragen
- Schweißdämpfe absaugen
- Nachdem ein Bolzen aufgeschweißt wurde, die Pistole gerade (im 90° Winkel zum Werkstück) abziehen
- Überprüfen Sie die Spannkraft des Bolzenhalters. Die Schweißbolzen müssen fest im Bolzenhalter sitzen. Bei zu lockerer Spannkraft besteht Schmorgefahr während des Schweißvorgangs. Die Bolzenhalter sind bei Bedarf zu ersetzen.
- Alle Bauteile sind perfekt aufeinander abgestimmt. So würden z.B. kürzere Pistolenfüße oder ein kürzeres Stützrohr zu negativen Ergebnissen führen. Tauschen Sie daher die entsprechenden Verschleißteile rechtzeitig aus.
- **VERWENDEN SIE NUR ORIGINAL SOYER-ERSATZTEILE**

Bei Fragen, Anmerkungen oder im Servicefall wenden Sie sich bitte an die für Sie zuständige Servicestelle oder an nachfolgende Adresse.

HEINZ SOYER BOLZENSCHWEIßTECHNIK GMBH

Inninger Straße 14
82237 Wörthsee-Etterschlag
Deutschland

Telefon +49 8153-885-0
info@soyer.de

Telefax +49 8153-8030
www.soyer.de

Wir helfen Ihnen gerne weiter.





Mit Sicherheit die bessere Verbindung!

Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH Ettersschlag Inninger Straße 14 D-82237 Wörthsee - Germany Tel.: ++49-(0) 81 53 / 8 85-0 Fax: ++49-(0) 81 53 / 80 30 Internet: www.soyer.de E-Mail: info@soyer.de		
	Zertifizierter Schweißfachbetrieb	Sicherheit geprüft Fertigung überwacht