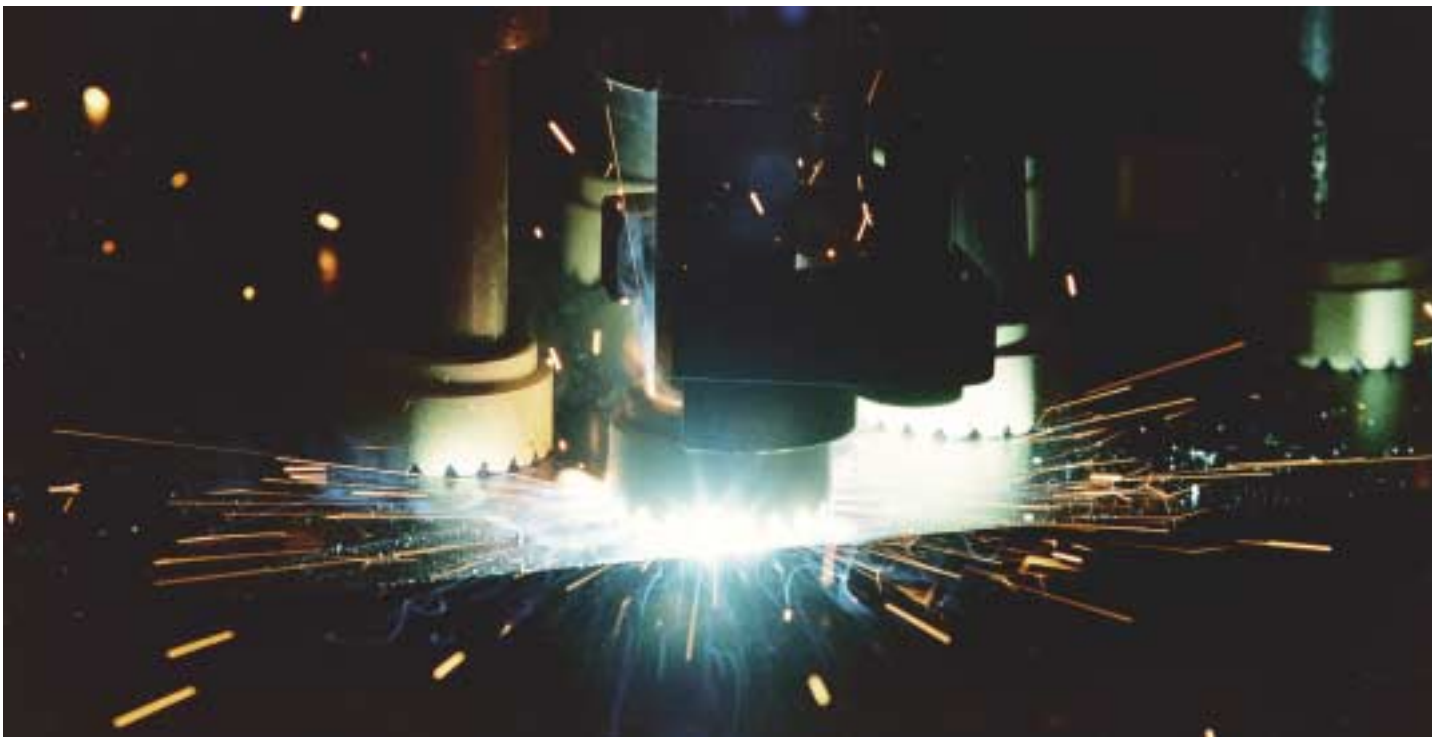


DVS
Z E R T[®]
DIN EN ISO 9001:2000

SOYER-Bolzenschweißen
mit Sicherheit die bessere Verbindung



Bolzenschweißen mit Hubzündung



Das Schweißverfahren für
maximale Belastungen

Bolzenschweißen mit Hubzündung



Anwendungsbereich

Bolzenschweißen mit Hubzündung

Das Lichtbogenschweißen mit Hubzündung dient zum halb- und vollautomatischem Aufschiessen von vorwiegend stiftförmigen Elementen auf metallische Werkstücke. Als Energiequelle dient ein Schweißgleichrichter, der einen kontinuierlichen, durch Zeit und Stromstärke regelbaren Schweißstrom liefert. Die Schweißzeit beträgt 0,1 - 2,0 sek. Als Hilfsmittel wird in der Regel ein Keramikring verwendet. Besondere Merkmale dieses Verfahrens sind:

- ▶ Einbrenntiefe von ca. 1 - 3 mm
- ▶ Einsatz für Werkstücke ab 2 mm Dicke.
- ▶ Ausrüstung der Bolzenschweißer mit Hubzündung standardmäßig auch für den Betrieb mit Schutzgas
- ▶ Auswahlmöglichkeit von Verfahrensvarianten je nach Anwendungsfall
- ▶ Erzeugung hochwertiger Schweißverbindungen
- ▶ besondere Eignung für hohe und sicherheitstechnisch relevante Ansprüche an die Schweißqualität
- ▶ Bewährtes Verfahren im Stahlbau, Maschinenbau, Schiffsbau, usw.

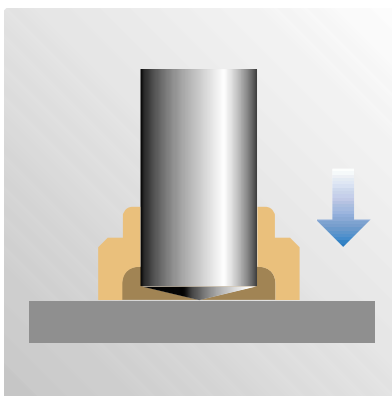
Kurzzeitbolzenschweißen mit Hubzündung

Das Kurzzeitbolzenschweißen mit Hubzündung ist eine Variante des Bolzenschweißens mit Hubzündung. Es können Normbolzen mit Zündspitze und Bolzen mit Flansch und flacher Kegelspitze ohne Hilfsmittel geschweißt werden. Die Bolzenschweißgeräte sind standardmäßig auch für den Betrieb mit Schutzgas und Keramikringen ausgerüstet. Besondere Merkmale dieses Verfahrens sind:

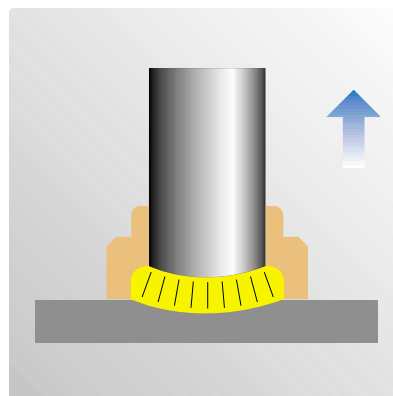
- ▶ geringe Einbrenntiefe von ca. 0,4 mm
- ▶ Einsatz ab einer Blechdicke von 0,6 mm
- ▶ Gewährleistung besonders sicherer, gleichmäßiger und reproduzierbarer Bolzenschweißverbindungen
- ▶ niedrige Anforderungen an die Einstellgenauigkeit und Ausführung der Bolzenspitze
- ▶ Einsatz speziell auch bei Werkstücken mit problematischen Oberflächenbeschaffenheiten (Öl, Fett, Zink, Walzhaut, usw.)



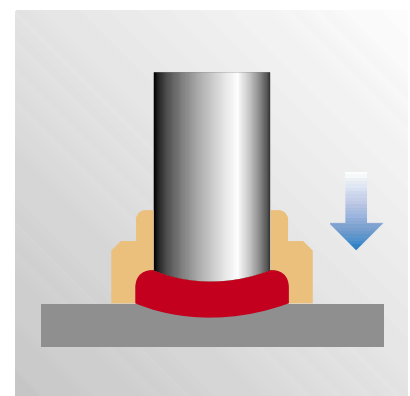
Funktionsbeschreibung



Die Bolzenspitze berührt das Werkstück.



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



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



Bolzenschweißkomponenten

BMK-12W

Gleichmäßige, reproduzierbare Funktionsabläufe

Das Bolzenschweißgerät BMK-12 ist für das Kurzzeitbolzenschweißen mit Hubzündung entwickelt. Wichtige Schweißparameter sind komfortabel einstellbar. Die Bedienung erfolgt prozessorgesteuert über Dialogelektronik mit Folientastatur und Display. Die Vorstrom- und Schweißzeit sind variabel einstellbar. Module für den Betrieb mit Schutzgas sind integriert. Die Bedienung ist mehrsprachig. Die Selbstschutzeinrichtung bei Übertemperatur oder zu schneller Schweißfolge verhindert Störungen und gewährleistet somit einen zuverlässigen Betrieb für optimale Schweißergebnisse.



BMK-16i

Universelle Einsetzbarkeit

Das Bolzenschweißgerät BMK-16i - Inverter eignet sich für das Bolzenschweißen, Elektrodenschweißen und WIG-Schweißen. Es bietet eine hohe technische Leistung durch einen äußerst stabilen Lichtbogen. Schweißstrom, Schutzgasvorstromzeit, Schweißzeit und Vorstromzeit sind variabel einstellbar. Dies ermöglicht einen optimalen Bedienkomfort und perfekte Schweißergebnisse. Module für den Betrieb mit Schutzgas sind integriert. Das Bolzenschweißgerät BMK-16i bietet eine hohe Schweißstromleistung für alle Anwendungen.



BMH-22SV

Hoher technischer Komfort und maximale Leistung

Das Bolzenschweißgerät BMH-22SV ist für das Bolzenschweißen und Kurzzeitbolzenschweißen mit Hubzündung geeignet. Ein Instrument für die Stromanzeige und Module für den Betrieb mit Schutzgas sind integriert. Durch die variable Einstellbarkeit wichtiger Schweißparameter wie Schutzgasvorstromzeit, Schweißzeit und Vorstromzeit ist ein hoher technischer Komfort gewährleistet. Die Selbstschutzeinrichtung bei Übertemperatur oder zu schneller Schweißfolge verhindert das Auftreten von Störungen und gewährleistet somit einen zuverlässigen Betrieb für optimale Schweißergebnisse.





PH-3N

Schweißbereich:	Bolzen und Stifte von M3 - M12 bzw. Ø 2 - 12 mm
Schweißsystem:	Hubzündung nach DIN EN ISO 14555
Material:	Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl
Schweißfolge:	bis max. 20 Bolzen/min., je nach Abmessung
Schweiß- und Steuerkabel:	3 m hochflexibel
Gesamtlänge mit	
• Schutzgasglocke (Standard):	ca. 280 mm
• Keramikringzubehör (Option):	ca. 235 mm
Gesamthöhe über Griff:	138 mm
Gesamtbreite:	65 mm
Gewicht:	1 kg ohne Kabel



PH-2L

Schweißbereich:	Bolzen und Stifte von M6 - M16 bzw. Ø6 - 16 mm
Material:	Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl
Schweißsystem:	Hubzündung nach DIN EN ISO 14555
Schweiß- und Steuerkabel:	5 m hochflexibel
Gesamtlänge mit Keramikringausrüstung:	min. 300 mm, max. Länge abhängig von Bolzenlänge und Stativstangen
Gesamthöhe über Griff:	160 mm
Gesamtbreite:	80 mm
Gewicht:	1,6 kg ohne Kabel und Keramikringausrüstung

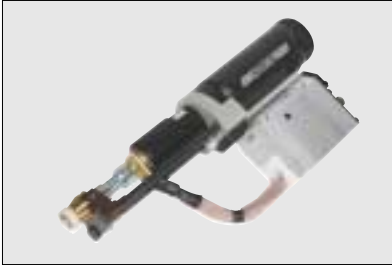


PH-5L

Schweißbereich:	Bolzen und Stifte von M6 - M24 bzw. Ø6 - 22 mm (25 mm)
Material:	Stahl, rostfreier und hitzebeständiger Stahl
Schweiß- und Steuerkabel:	5 m hochflexibel
Gesamtlänge mit Keramikringausrüstung:	ca. 350 mm bis ca. 560 mm (je nach Länge der Bolzen und Stativstangen)
Gesamthöhe über Griff:	185 mm
Gesamtbreite:	80 mm
Gewicht:	2,3 kg ohne Kabel und Keramikringausrüstung

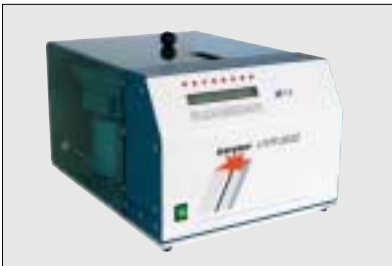


Bolzenschweißtechnik aus einer Hand



Schweißköpfe

SOYER-Schweißköpfe eignen sich optimal für die effiziente Nutzung an stationären Bearbeitungszentren, konventionellen oder CNC-gesteuerten Maschinen, Robotern usw. Sie sind mit halb- und vollautomatischer Bolzenszuführung erhältlich und können optimal in Kombination mit mehreren Schweißköpfen oder einem Fräs-/Bohrkopf verwendet werden. SOYER-Schweißköpfe sind innovative Spitzenprodukte in elektronischer und mechanischer Qualität für eine lange Nutzungsdauer.



Universalrüttler

SOYER-Universalrüttler ermöglichen die vollautomatische, blitzschnelle, wirtschaftliche und effizient Zuführung von Schweißbolzen mit Flansch mit sechs verschiedenen Bolzendurchmesser in die Schweißpistole oder den Schweißkopf. Aufwändige und kostenintensive Umrüstsätze sowie zeitraubende Umrüstungen sind nicht erforderlich. SOYER-Universalrüttler führen das GS/CE/S-Zeichen für geprüfte Sicherheit.



Zubehör

SOYER-Zubehör ist für alle Schweißverfahren entwickelt. Es ermöglicht

- ▶ Bolzenschweißpistolen und Schweißköpfe einfach und schnell auf andere Bolzendurchmesser umzurüsten
- ▶ Bolzenschweißverbindungen sicher, zuverlässig und zerstörungsfrei auf ihr Dreh- und Biegemoment sowie auf ihre Zugfestigkeit zu prüfen
- ▶ Produkte sinnvoll und zweckmäßig aufzubewahren bzw. in eine ergonomische Arbeitsposition zu platzieren.



Fertigung von Schweißelementen

Wir fertigen qualitativ hochwertige Schweißbolzen für das

- ▶ Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
- ▶ Bolzenschweißen und Kurzzeitbolzenschweißen mit Hubzündung.

SOYER-Qualitätsschweißbolzen sind in allen schweißbaren Werkstoffen verfügbar und jederzeit preisgünstig ab Lager erhältlich. Wir liefern weltweit, kurzfristig und termingerecht zu äußerst günstigen Preisen.



Schweißelemente

Wir bieten Ihnen alle Produkte, die Sie für das Bolzenschweißen mit Hubzündung benötigen. Unsere Produkte werden nach strengen Qualitätssicherungsverfahren gefertigt. Sie sind aufeinander abgestimmt und arbeiten präzise und zuverlässig. Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass wir ausschließlich SOYER-Hubzündungsbolzen in "Präzisions-Drehteilqualität" fertigen.



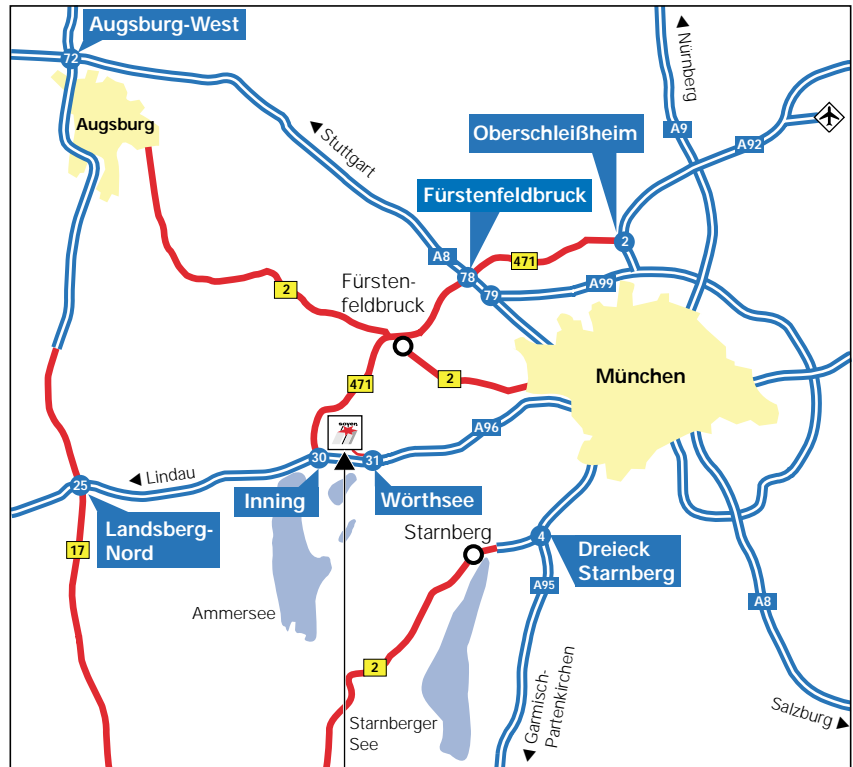
Qualität

Wir sind für die Herstellung von Schweißbolzen nach der neuen Norm DIN EN ISO 9001:2000 und DIN EN ISO 14001 (Umwelt) zertifiziert und produzieren durch die Überwachung und Nachweise aller Fertigungsprozesse Spitzenqualität für höchste Qualitätsansprüche.

Der Weg zu uns



SOYER-Geschäftsgebäude und Fertigungszentrum mit 10 000 m² Nutzfläche.



Heinz Soyer
Bolzenschweißtechnik GmbH
 Etterschlag
 Inninger Straße 14
 D-82237 Würthsee
 Tel.: +49 (0) 81 53 / 8 85-0
 Fax: +49 (0) 81 53 / 80 30
 Internet: www.soyer.de
www.soyer.com
 E-Mail: verkauf@soyer.de
export@soyer.de

Unser Unternehmen liegt in zentraler Lage westlich von München.

Sie erreichen uns von

◀ Norden

B471, Richtung Inning, A96 Richtung München, Abfahrt Würthsee, Richtung Würthsee-Etterschlag

◀ Osten

Mittlerer Ring Richtung A96, A96 Richtung Lindau, Abfahrt Würthsee, Richtung Würthsee-Etterschlag

◀ Süden

Mittlerer Ring Richtung A96, A96 Richtung Lindau, Abfahrt Würthsee, Richtung Würthsee-Etterschlag

◀ Westen

A96 Richtung München, Abfahrt Würthsee, Richtung Würthsee-Etterschlag