

BMS-10N / BMS-10NV



La pistola de soldadura PS-3 es la pistola de serie para las soldadoras de pernos BMS-10N y BMS-10NV.

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

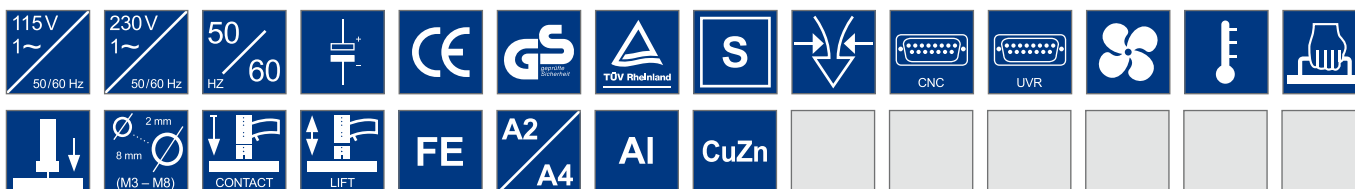


El carro de transporte GW-1 permite que la soldadora sea montada en una posición de trabajo siguiendo criterios ergonómicos beneficiosos y que todos los componentes sean guardados cuidadosamente.

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



- Safety tested
- Production controlled



Descripción | Description

Las soldadoras de pernos BMS-10N y BMS-10NV pueden ser utilizadas tanto para aplicaciones móviles como fijas y son idóneas para trabajar con pistolas de soldar, cabezas de soldar y soldadoras de sobremesa con alimentación manual o automática de pernos.

- Recomendada para soldadura por contacto y gap (separación)
- Manejo muy sencillo debido a la regulación totalmente bidireccional de la tensión de carga
- Visualizador digital exacto de la tensión de carga
- Estabilización automática de la tensión de carga.
- Tabla en el panel delantero que muestra los valores estándar para los distintos diámetros de pernos y pinchos.
- Control de todas las funciones con LEDs claramente visibles.
- "Circuito de carga" novedoso (Pat. N.º. 199 15 396.5) que permite secuencias de soldadura muy altas en modo de funcionamiento continuo.
- Módulo opcional para la alimentación semi-automática o totalmente automáticas de pernos.
- Pruebas de funcionamiento sin corriente de soldadura para pistolas y cabezales de soldadura para ajustar la elevación (prueba de elevación)
- Reservas de alta capacidad en casos límites y en caso de tareas difíciles de soldadura.
- Sin problemas de consideración en el caso de fluctuaciones de la tensión de red (-10/+15%)

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

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



Datos técnicos | Technical Data

| BMS-10N / BMS-10NV | |
|-------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Rango de soldadura | M3 - M8 o Ø 2 - 8 mm con BMS-10N, M3 - M12 o Ø 3 - 10 mm con 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 | Acero, acero inoxidable, aluminio y latón (M8 o Ø 8 en aluminio y latón condicionalmente, en función de las respectivas exigencias). |
| Material | Steel, stainless steel, aluminium and brass (M8 or Ø 8 in aluminium and brass conditionally, depending on the respective requirements) |
| Fuente de potencia | Batería de condensadores |
| Power source | Capacitor bank |
| Capacidad de carga | 88 000 µF con BMS-10N / 132 000 µF con BMS-10NV |
| Charging capacity | 88 000 µF with BMS-10N / 132 000 µF with BMS-10NV |
| Tensión de carga | 55 - 200 V totalmente variable arriba/abajo |
| Charging voltage | 55 - 200 V, infinitely variable up/down |
| Tiempo de soldadura | 0,001 - 0,003 segundos |
| Welding time | 0.001 - 0.003 seconds |
| Secuencia de soldadura | hasta 20 pernos/min (dependiendo del respectivo diámetro del perno y del tipo de alimentación) |
| Welding sequence | Up to 20 studs/min depending on the respective stud diameter and type of feed |
| Alimentación de red | 230 V~, - 50 Hz, 8 A / 115 V~, - 60 Hz, 16 A admisible mediante el cambio de las conexiones en el transformador. |
| Mains supply | 230 V~, - 50 Hz, 8 A / 115 V~, - 60 Hz, 16 A possible through changing the connections at the transformer |
| Dimensiones | 430 x 220 x 430 mm (ancho x alto x profundo) |
| Dimensions | 430 x 220 x 430 mm (w x h x d) |
| Peso | 21 kg |
| Weight | 21 kg |

Especificaciones técnicas sujetas a posibles cambios sin aviso | Technical specifications are subject to change without notice

Campos de aplicación | Fields of application

