

BOLZENSCHWEISSEN PRODUKTE

STUD WELDING PRODUCTS

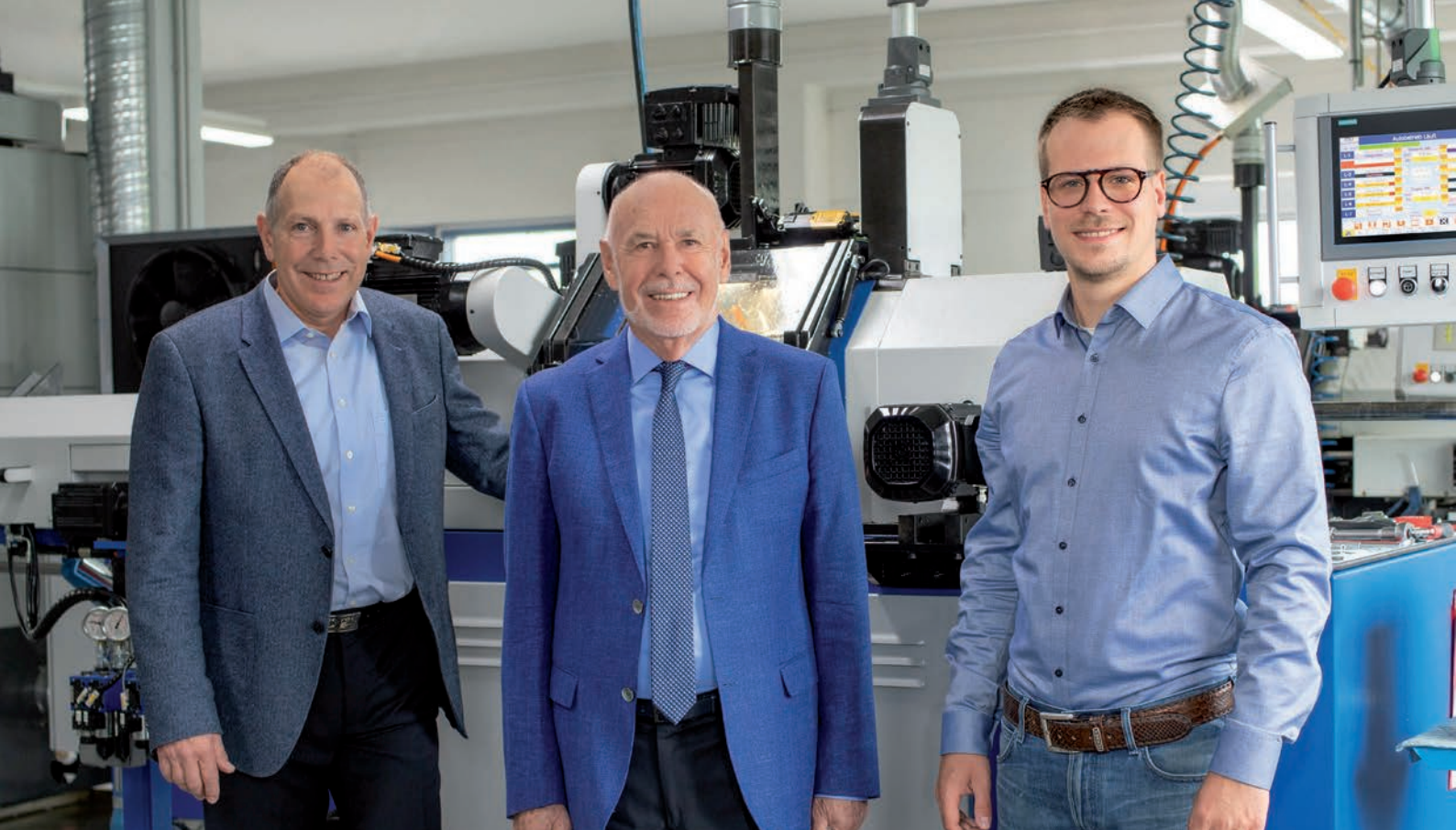
2022 | 2023



SRMTECHNOLOGY®
Made by SOYER



DIGITAL VERSION



INNOVATIONEN SEIT DREI GENERATIONEN | THREE GENERATIONS INSPIRED BY INNOVATION

QUALITÄT & TRADITION UNTERM STERN

Seit über 50 Jahren und nunmehr in der 3. Generation machen wir das, was wir am besten können – Bolzenschweißen! Eine Verbindungstechnik, die kostengünstig, blitzschnell, absolut dicht, lochlos und dekorativ ist und zum Befestigen von Bauteilen dient.

Mit viel Erfahrung und Know-how produzieren wir alles selbst, von einfachen, tragbaren Handschweißgeräten über vollautomatisierte High-Tech CNC-gesteuerten Bolzenschweißanlagen bis zu den dazugehörigen Befestigungselementen. Wir haben alle Schritte im Produktionsprozess selbst in der Hand - von der Auswahl der Grundmaterialien bis zur Endkontrolle.

Unser Produktionsstandort in Wörthsee-Etterschlag garantiert Ihnen somit höchste Qualität, die für eine perfekte, sichere und unlösbare Schweißverbindung notwendig ist. Wir werden auch in Zukunft unser Bestes geben, damit wir Sie – unseren geschätzten Kunden - mit gleichbleibend hoher Qualität beliefern können.

QUALITY & TRADITION UNDER THE STAR

For over 50 years and now in the third generation of our family, we have been doing what we do best – stud welding! This joining technique is cost-effective, lightning-fast, absolutely leak-proof, hole-free and decorative and is used to fasten components.

Drawing on a wealth of experience and know-how, we produce everything in-house, from simple, portable hand welding equipment to fully automated high-tech CNC controlled stud welding machines and corresponding weld fasteners. All production processes lie in our hands – from selecting the base material up to the final inspection and testing.

Therefore, our production location in Wörthsee-Etterschlag ensures you highest product quality and provides the foundation for a perfect, high-strength and non-detachable welded connection. We will continue to strive in the future to supply you – our much valued customer – with consistently high quality.

Heinz Soyer
Geschäftsführer | Managing Director

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

Dipl.-Ing. (FH) Florian Soyer
Fertigungsleiter | Production Manager



INHALTSVERZEICHNIS

TABLE OF CONTENTS

Vorwort Foreword	3
Inhaltsverzeichnis Table of contents	5
Symbolerklärung Description of symbols	6 - 7
Anwendungsbeispiele Examples of use	8
Bolzenschweißen - kurz erklärt Stud welding - Briefly explained	9
Basiswissen Spitzenzündung Basics of capacitor discharge	12 - 13
Bolzenschweißgeräte Spitzenzündung CD stud welders	14 - 19
Bolzenschweißpistolen & -köpfe Spitzenzündung CD stud welding guns & welding heads	20 - 29
Tischschweißmaschinen Bench mounted systems	30 - 31
Bolzenschweißstation Hesomatic-9 Hesomatic-9 stud welding station	32
Universalrüttler Universal feeders	33
Basiswissen SRM Basics of SRM	36 - 37
Bolzenschweißgeräte SRM SRM stud welders	38 - 43
Bolzenschweißpistolen SRM SRM welding guns	44 - 47
Basiswissen Hubzündung Basics of drawn arc stud welding	50 - 51
Bolzenschweißgeräte Hubzündung DA stud welders	52 - 53
Bolzenschweißpistolen Hubzündung DA stud welding guns	54 - 57
CNC Technik CNC Technology	60 - 79
Bolzenproduktion Production of weld fasteners	80 - 83
Sicherheit Safety	84 - 85
Übersicht Werksgelände Overview of factory premises	86 - 87



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)

FOLLOW US
SOYER @ Social Media



© by Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH - Printed in Germany - 06/2022 -

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.

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 = Kondensator
Welding power source = capacitor



Schweißstromquelle = Inverter
Power source = inverter



Wechselrichter
A.C. converter



Schweißstromquelle = Trafo
Power source = transformer



Schweißen unter erhöhter elektrischer Gefährdung
Welding under increased hazard of electric shock



Gerät durch Thermostat überwacht
Thermostat-controlled unit



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



Anschluss für Druckluft
Compressed-air connection



Anschluss für Schutzgas
Shielding gas connection



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



RS-232 Schnittstelle
RS-232 interface



Schnittstelle für SOYER® Universalrüttler
Interface for SOYER® universal feeders



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



USB Schnittstelle
USB interface

SYMBOLERKLÄRUNG

DESCRIPTION OF SYMBOLS



Bolzenschweißverfahren = Spitzenzündung
Stud welding process = Capacitor discharge



Bolzenschweißverfahren = Hubzündung
Stud welding process = Drawn arc



Bolzenschweißverfahren = SRM
Stud welding process = SRM



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



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).

ANWENDUNGSBEISPIELE EXAMPLES OF USE

BOLZENSCHWEISSEN. ÜBERALL EINSETZBAR STUD WELDING. APPLICABLE EVERYWHERE



HZ-1 UNIVERSALBOLZEN
HZ-1 UNIVERSAL WELDING STUDS



ANWENDUNG: FAHRZEUGBAU
APPLICATION: VEHICLE CONSTRUCTION



z.B. KASTENWAGEN
e.g. CARGO VAN



KONDENSATOR-SCHWEISSBOLZEN
CAPACITOR DISCHARGE WELD STUDS



ANWENDUNG: GERÄTEBAU
APPLICATION: DEVICE MANUFACTURE



z.B. GROSSKÜCHENGERÄTE
e.g. CANTEEN KITCHEN EQUIPMENT



INNENGEWINDEBUCHSEN
TAPPED STUDS - INTERNAL THREAD



ANWENDUNG: LEBENSMITTELINDUSTRIE
APPLICATION: FOOD INDUSTRY



z.B. EISMASCHINE
e.g. ICE CREAM MACHINE



HUBZÜNDUNGS-SCHWEISSBOLZEN
DRAWN ARC WELD STUDS



ANWENDUNG: BEHÄLTERBAU
APPLICATION: CONTAINER CONSTRUCTION



z.B. TANKANLAGE
e.g. STORAGE TANKS



METALLBAU
METAL CONSTRUCTION



HAUSHALTSGERÄTEINDUSTRIE
APPLIANCE INDUSTRY



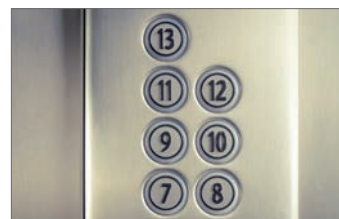
HAUSHALTSWAREN
HOUSEWARES



AGRARTECHNIK
AGRICULTURAL ENGINEERING



STAHLBAU
STEEL CONSTRUCTION



AUFZUGSTECHNIK
ELEVATOR TECHNOLOGY

DIE UNSICHTBARE BEFESTIGUNGSTECHNIK

Beim Bolzenschweißen werden metallische Befestigungselemente mithilfe eines Lichtbogens und unter einer gewissen Kraftanwendung blitzschnell auf metallischen Werkstücken befestigt. Es handelt sich dabei um eine sichere, zeit- und kostensparende Methode, die aufgrund ihrer Schnelligkeit ein beliebtes Schweißverfahren ist. Im Gegensatz zur Befestigung mit einer Schraube wird beim Bolzenschweißen kein Loch in das Werkstück gebohrt und somit in seiner Struktur und Dichtheit nicht negativ beeinflusst. Denn der Bolzen sowie das Werkstück werden lediglich angeschmolzen, indem ein Lichtbogen zwischen den beiden Fügepartnern erzeugt wird. So schnell die Schmelze eintritt, so schnell erstarrt das Material auch wieder,

sobald der Lichtbogen erlischt. Nachdem die Schmelze erstarrt ist, sind das Werkstück und der Bolzen vollflächig und unlösbar miteinander verbunden.

Bolzenschweißen ist eine unsichtbare, absolut dichte und dekorative Verbindungstechnik, die sowohl in der metallverarbeitenden Industrie als auch im Maschinenbau Anwendung findet und in vielen Alltagsgegenständen wie z.B. Kaffeemaschinen (Befestigung der Heizplatte), Kochtöpfen (Befestigung der Griffe), Bügeleisen (Befestigung der Bügelsohle), Dampfgarer (Befestigung der Halterungen) oder auch bei Fahrzeugen (Airbags) und Bedachungen wiederzufinden ist. Ohne das Bolzenschweißen wäre vieles nicht möglich.

THE INVISIBLE FASTENING TECHNIQUE

In stud welding, metallic fastening elements are welded onto another metal object at lightning speed. This is achieved by means of a welding arc and the application of a pressing force. It is a safe, time and cost-saving method and is a popular welding process due to its speed. In contrast to the fastening technique with a screw, no holes need be drilled in the sheet when stud welding. The workpiece is not negatively affected in its structure and tightness. The stud and the workpiece are merely melted on by an arc which is produced between both mating parts. As quickly as melting occurs, the material also solidifies again once the arc is extinguished. After solidification

of the molten pool, the whole surface of the stud flange is inseparably joined with the workpiece.

The invisible, absolutely leakproof and decorative joining technique applied in the metalworking industry as well as in machine construction is used in many everyday objects: Be it coffee machines (attachment of the heating plate) cooking pots (attachment of the handles), flat irons (attachment of the iron's soleplate), steam cookers (attachment of the retaining fixtures) or even in vehicles (air-bags) and roofing, many things would be impossible without stud welding.

VORTEILE AUF EINEM BLICK

ADVANTAGES AT A GLANCE

- ▶ Hohe Festigkeit, vollflächige Verbindungen
- ▶ Keine Undichtigkeiten, kein Verzug des Werkstücks
- ▶ Minimale oder keine Verfärbung der Rückseite
- ▶ Einseitige Zugänglichkeit des Werkstücks ausreichend
- ▶ Keine Vorarbeiten wie Bohrungen erforderlich
- ▶ Keine Nacharbeiten erforderlich
- ▶ Verschiedene Materialkombinationen möglich
- ▶ Im hohen Maße automatisierbar
- ▶ Auf sehr dünnen Bauteilen einsetzbar
- ▶ High strength, full-surface connection
- ▶ No leakage, no distortion of the workpiece
- ▶ Minimal or no discoloration of the reverse side
- ▶ One-sided accessibility of the workpiece sufficient
- ▶ No preliminary work such as drilling required
- ▶ No reworking required
- ▶ Various material combinations possible
- ▶ Can be automated to a very high degree
- ▶ Can be used on very thin components





soyer



Blitzschnelle
Befestigungstechnik

soyer



Blitzschnelle
Befestigungstechnik

PRODUKTE
SPITZENZÜNDUNG
PRODUCTS
CAPACITOR DISCHARGE

BEWÄHRTE TECHNOLOGIE FÜR DÜNNBLECHE

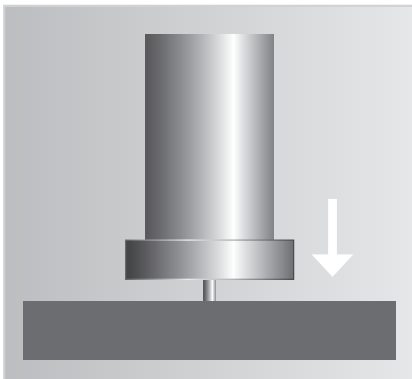
Beim Bolzenschweißen mit Spitzenzündung erfolgt der Schweißvorgang durch die Entladung einer Kondensatorbatterie über die Zündspitze des Bolzens. Die Schweißzeit liegt zwischen 1 und 3 ms. Dieses Verfahren wird bevorzugt, wenn Bolzen auf sehr dünnen Blechen aufgeschweißt werden und hat sich im Fahrzeugbau, der Blechverarbeitung und dekorativen Metallgestaltung bestens bewährt.

Die Schweißung hinterlässt auf der Rückseite des Werkstücks (Sichtseite) kaum Verfärbungen, Markierungen oder Verformungen. Das Verfahren mit Spitzenzündung wird für Bolzen bis 8 mm eingesetzt. In Verbindung mit Schweißbolzen von SOYER® kann der Schweißbereich sogar bis M12 erweitert werden.

PROVEN TECHNOLOGY FOR THIN SHEET METAL

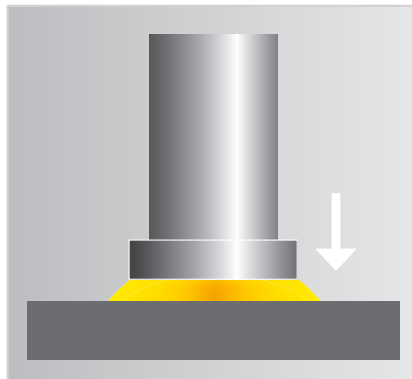
In capacitor discharge stud welding, the welding process is carried out by discharging the capacitor battery via the ignition tip of the welding stud. The welding time is between 1 and 3 ms. This welding process is preferred when weld studs are welded onto very thin sheets and has proven invaluable especially in vehicle con-

struction, sheet metal forming and decorative metal design. The weld leaves hardly any discoloration, marking or deformation at the reverse side of the workpiece (visible side). Capacitor discharge welding is used for weld studs up to 8 mm. In combination with SOYER® welding studs, the welding range can even be expanded up to M12.



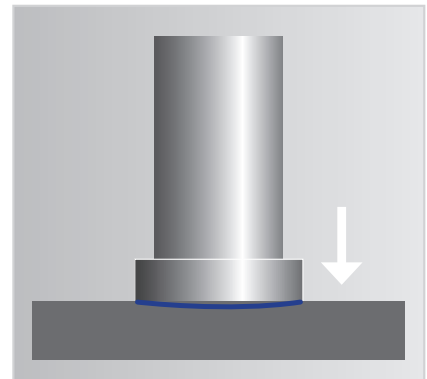
Die Bolzenspitze berührt das Werkstück. Der Lichtbogen wird eingeleitet.

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



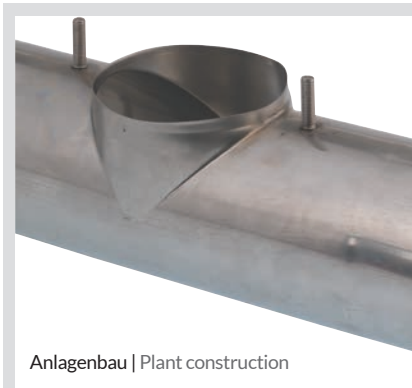
Der gezündete Lichtbogen erzeugt eine dünne Schmelzzone am Bolzen und Werkstück.

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



Metallbau | Metal construction



PRODUKTÜBERSICHT SPITZENZÜNDUNG

CAPACITOR DISCHARGE PRODUCT OVERVIEW

	Artikel-Nr. Order No.	BMS-6 ISO 25 mm ²	BMS-8 N 25 mm ²	BMS-8NV 25 mm ²	BMS-9 ACCU 50 mm ²	BMS-9 50 mm ²	Hesomatic-9 BMS-9V 50 mm ²	BMS-10N 25 mm ²	BMS-10NV 25 mm ²	BMS-10P 25 mm ²
PS-OK	P02102 25 mm ²	M3 - M6	M3 - M8	M3 - M8	---	M3 - M8*	M3 - M8*	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PS-1	P02110 25 mm ²	M3 - M6	M3 - M8	M3 - M8	---	---	---	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PS-9K ACCU	P02162 50 mm ²	---	---	---	M3 - M8	---	---	---	---	---
PS-1K	P02117 25 mm ²	M3 - M6	M3 - M8	M3 - M8	---	M3 - M8*	M3 - M8*	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PS-1KI	P02118 25 mm ²	Tellerstift Cupped head pin	Tellerstift Cupped head pin	---	---	---	---	---	---	---
PS-3K	P02131 25 mm ²	M3 - M6	M3 - M8	M3 - M8	---	M3 - M8*	M3 - M8*	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PS-3K Stativ	P02143 25 mm ²	M3 - M6	M3 - M8	M3 - M10	---	M3 - M8*	M3 - M10*	M3 - M8	M3 - M12	M3 - M8
PS-9	P01080 25 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8	BMS-9V M3 - M8	---	---	---
PS-9K	P02160 50 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8	M3 - M8	---	---	---
PS-2KS	P02170 25 mm ²	---	---	---	---	---	---	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PS-2KS	P02171 50 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8	M3 - M8	---	---	---
PS-3	P02130 25 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8*	M3 - M8*	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PS-3A**	P02132 25 mm ²	---	---	---	---	---	---	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PS-3A**	P02147 50 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8	Hesomatic-9 M3 - M8	---	---	---
PS-6A**	P02137 25 mm ²	---	---	---	---	---	---	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
SK-5AP**	P03325 25 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8*	M3 - M8*	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
SK-5AP/ KS**	P03326 25 mm ²	---	---	---	---	---	---	---	---	M3 - M8
SK-1 T-Nut	P01432 25 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M8	---	M3 - M8*	M3 - M8*	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
SK-5 T-Nut	P01431 25 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8*	M3 - M8*	M3 - M8	M3 - M8	M3 - M8
PTS-2**	P01407 25 mm ²	---	---	---	---	M3 - M8*	M3 - M8*	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				



BMS-4 ACCU-DUO

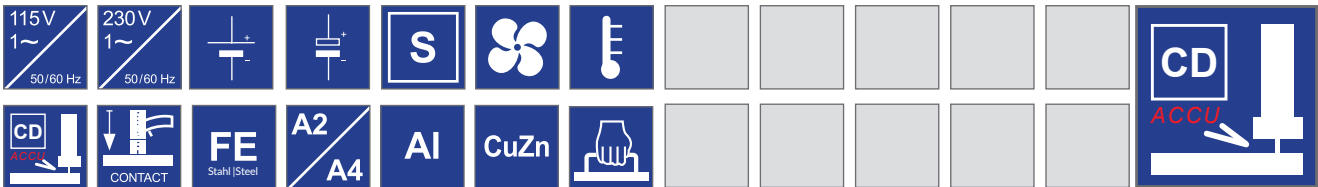
BMS-4 ACCU-DUO
 Artikel-Nr. / Item No.: P01091



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



kzenon@iStockphoto



Der neue und leichtgewichtige Bolzenschweißer BMS-4 ACCU-DUO mit High-End Akkutechnologie ist speziell zur Montage von Heizkostenverteilern geeignet. Mit diesem Gerät können gleichzeitig zwei M3 Bolzen verschweißt werden. Ein separater Masseanschluss ist nicht erforderlich. Somit ist dieser Bolzenschweißer ideal für den mobilen und netzunabhängigen Einsatz. Bei Bedarf kann der Akku des Geräts einfach und schnell ausgetauscht und durch ein externes Ladegerät aufgeladen werden.

The new and lightweight BMS-4 ACCU-DUO stud welding device with high-end battery technology is ideally suited for the installation of heat cost allocators. It allows two M3 weld studs to be simultaneously welded. A separate earth connection is not necessary. This stud welder is therefore ideal for the mobile and flexible use for assembly work without grid access. When needed, the unit's battery can be quickly and swiftly replaced and recharged using an external charging device.

BMS-4 ACCU-DUO	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	2 x M3 (gleichzeitiges Schweißen von zwei Bolzen M3)
Welding range	2 x M3 (simultaneous welding of two M3 studs)
Material	Stahl und rostfreier Stahl
Material	Steel and stainless steel
Ladekapazität	Kondensator 100 000 µF
Charging capacity	Capacitor 100 000 µF
Ladespannung	40 - 99 V stufenlos auf - ab
Charging voltage	40- 99 V, infinitely variable up/down
Schweißfolge	3 Doppelschweißungen/min.
Welding sequence	3 double welds/minute
Anzahl Schweißungen	bis 800 Doppelschweißungen M3
Number of welds	up to 800 double welds M3
Externes Ladegerät	Anschluss 100 - 240 V, 50/60 Hz
External charging device	Connection 100 - 240 V, 50/60 Hz
Gewicht	7,5 kg mit Batterie und Pistole
Weight	7.5 kg including battery and gun

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



BMS-8N | BMS-8NV

BMS-8N

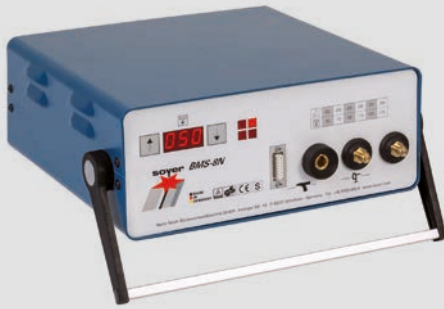
Artikel-Nr. / Item No.: P01048

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

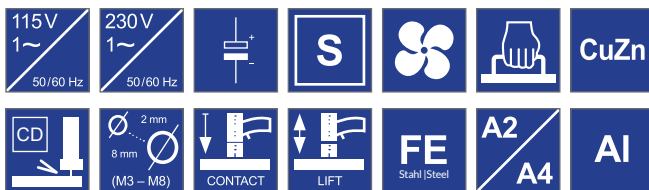
BMS-8NV

Artikel-Nr. / Item No.: P01056

- > Schweißbereich M3 - M10 bzw. Ø 2 - 9 mm
- > Welding range M3 - M10 or Ø 2 - 9 mm



YouTube



Beide Gerätemodelle sind bewährte Spitzenzündungsklassiker in zwei Leistungsstufen zum Verschweißen von Bolzen bis M8 bzw. M10. Sie zeichnen sich durch ihre robuste Bauweise, komfortable Bedienung und leistungsstarke Technik aus und werden so höchsten Ansprüchen gerecht.

Both device models are tried and tested CD bestsellers with two power levels for welding studs up to M8 or M10. They are characterised by their sturdy design, convenient operation and powerful technology thus meeting the highest demands.

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

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



BMS-9 | BMS-9V

BMS-9

Artikel-Nr. / Item No.: P01070*

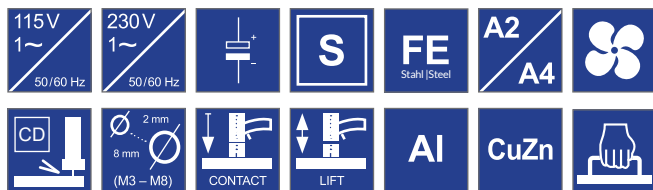
- > Schweißbereich M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm
- > Welding range M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm



BMS-9V

Artikel-Nr. / Item No.: P01071*

- > Schweißbereich M3 - M10 bzw. Ø 2 - 9 mm
- > Welding range M3 - M10 or Ø 2 - 9 mm



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-coloured 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

* NEU! Optional einsetzbar für automatische Bolzenzuführung - P01073 = BMS-9 Automatik | P01074 = BMS-9V Automatik

* NEW! Optionally applicable for automatic stud feed - P01073 = BMS-9 with automatic operation | P01074 = BMS-9V with automatic operation

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



BMS-10P

BMS-10P

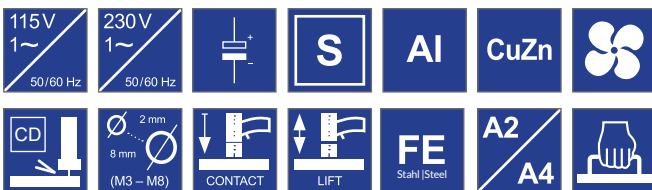
Artikel-Nr. / Item No.: P01063



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



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



Das Bolzenschweißgerät BMS-10P ist ein Alleskönner für das Verschweißen von Stiften und Gewindebolzen bis M8. Mit entsprechendem Zubehör ist es für den halb- und vollautomatischen Schweißbetrieb geeignet. Außerdem steigert es die Produktivität und Produktqualität bei gleichzeitiger Reduzierung von Kosten.

The BMS-10P is a multifunctional stud welding device used for welding pins and threaded weld studs up to M8. With the appropriate accessories, it is suitable for semi- and fully automatic welding operation. Moreover, 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



BMS-9 ACCU

BMS-9 ACCU

Artikel-Nr. / Item No.: P01090



Standardbolzenschweißpistole
PS-9K ACCU
PS-9K ACCU standard stud welding gun

Anwendungsbeispiel
Example of use

HIGH-END BATTERY



YouTube

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
Ladepazität	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	7,2 kg 180 x 235 x 300 mm (B x H x T)
Weight Dimensions	7.2 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 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 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 unit's rechargeable battery can be quickly and swiftly replaced and re-charged using an external charging device.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Wiegt nur 7,2 kg
- Sehr kurze Akkuladedauer (<2h)
- Blitzschneller Akkuwechsel
- Externes Ladegerät
- Variable Standbyzeiten für optimale Akkunutzung
- Anzeige der verbleibenden Anzahl von Schweißungen für optimale Arbeitsplanung (Akku-Überwachung)
- Effiziente Invertertechnologie
- Praktischer Tragegurt (Option)

PRODUCT HIGHLIGHTS

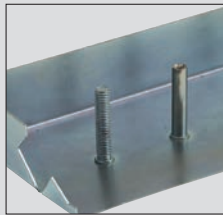
- Weighs just 7.2 kg
- Very short battery charging time (<2h)
- Fast battery swap
- External charging unit
- Variable standby times for optimum battery use
- Display of the remaining number of welds for optimum production scheduling (battery monitoring)
- Efficient inverter technology
- Convenient carrying strap (optional)





PS-OK

PS-OK
 Artikel-Nr. / Item No.: P02102



Die PS-OK ermöglicht das blitzschnelle Aufschiessen 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	1,3 kg
Weight	1.3 kg



PS-1K

PS-1K
 Artikel-Nr. / Item No.: P02117



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 und ein absoluter Allrounder für Baustelle und Werkstatt. Aufgrund der kleinen Kompaktbauweise ist die Schweißpistole PS-1K ideal für den Einsatz in engen und schwer zugänglichen Räumen. Mit dieser Pistole können Bolzenpositionierungsgenauigkeiten von +/- 0,1 mm erzielt werden.

The contact welding gun with high precision mechanics is suitable for weld studs up to M8 and is an absolute all-rounder for workshop and construction site. 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	2,3 kg
Weight	2.3 kg



PS-3K | PS-3K STATIV

PS-3K

Artikel-Nr. / Item No.: P02131

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



PS-3K STATIV

Artikel-Nr. / Item No.: P02143

- > Schweißbereich M3 - M12 bzw. Ø 2 - 10 mm
- > Welding range M3 - M12 or Ø 2 - 10 mm



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 (PS-3K), ≈ 240 mm (PS-3K Stativ)		
Total length with support tube	≈ 235 mm (PS-3K), ≈ 240 mm (PS-3K Stativ/Support)		
Gesamthöhe über Griff	≈ 140 mm		
Total height above grip	≈ 140 mm		
Gesamtbreite	42 mm		
Total width	42 mm		
Gewicht	2,4 kg (PS-3K), 2,5 kg (PS-3K Stativ)		
Weight	2.4 kg (PS-3K), 2.5 kg (PS-3K Stativ/Support)		



PS-2KS

PS-2KS

Artikel-Nr. / Item No.: P02170 | P02171*



Sekundenschneller Wechsel zwischen Spalt- und Kontaktschweißen



Instant switching between gap and contact welding

ONE FOR ALL



BAYERISCHER STAATSPREIS 2013
BAVARIAN STATE PRIZE 2013



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	≈ 280 mm
Total length with support tube	≈ 280 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 140 mm
Total height above grip	≈ 140 mm
Gesamtbreite	50 mm
Total width	50 mm
Gewicht	4,1 kg
Weight	4.1 kg

* P02170 = Geeignet für das Bolzenschweißgerät BMS-10P | P02171 = Geeignet für das Bolzenschweißgerät BMS-9/9V

* P02170 = Suitable for the stud welding device BMS-10P | P02171 = Suitable for the stud welding device BMS-9/9V



PS-3

PS-3

Artikel-Nr. / Item No.: P02130

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



Mit der Pistole PS-3 ist ein schneller und unkomplizierter Wechsel von verschiedenen Bolzenabmessung möglich

The PS-3 gun enables a quick and uncomplicated change of different stud dimensions

Effektives Arbeiten mit kleinen bis mittleren Losgrößen ist durch die einfache Handhabung möglich

Effective working with small to medium batch sizes is possible due to the easy handling



Die elektronisch angesteuerte Bolzenschweißpistole PS-3 ermöglicht ein ermüdungsfreies Arbeiten und verschweißt Bolzen bis M8 positionsgenau auf Anriss oder Ankröpfung, ohne dass dabei weitere Hilfsmittel erforderlich sind. Überdies arbeitet diese Schweißpistole rückschlagfrei und verhindert somit ein Versetzen während des Schweißvorgangs.

The electronically controlled PS-3 stud welding gun enables fatigue-proof working and is suitable for the accurate welding of studs up to M8 on scribed or centre-marked surfaces. Any auxiliary aids are not required. Moreover this welding gun has no recoil, thus avoiding any displacement during the welding process.

PS-3	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm
Welding range	Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter
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
Total length with support tube	≈ 235 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 140 mm
Total height above grip	≈ 140 mm
Gesamtbreite	42 mm
Total width	42 mm
Gewicht	2,5 kg
Weight	2.5 kg



PS-3A

PS-3A

Artikel-Nr. / Item No.: P02132 | P02147*

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



Universell und wirtschaftlich. Ein schneller Wechsel der Bolzenabmessung ist mühelos möglich. Die ideale Bolzenschweißpistole für hohe Stückzahlen

Universal and economical. Stud dimensions can be easily and quickly changed. This stud welding gun is ideal for high quantities



Die Automatikschweißpistole PS-3A ist für Stifte und Gewindebolzen mit Spitzenzündung von M3 - M8 geeignet. Die Bolzen können entweder halbautomatisch per Hand oder in Verbindung mit einem SOYER®-Universalrüttler mittels Druckluft vollautomatisch zugeführt werden. Durch spielfreie Bewegungsabläufe ist eine sehr präzise Bolzenpositionierung möglich.

The PS-3A automatic stud welding gun is suitable for welding pins and threaded capacitor discharge welding studs from M3 - M8. The welding studs can be fed semi-automatically either by hand or fully automatically using compressed air in conjunction with a SOYER® universal feeder. Due to backlash-free motion sequences, absolutely precise stud positioning is possible.

PS-3A	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	≈ 280 mm
Total length with support tube	≈ 280 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 140 mm
Total height above grip	≈ 140 mm
Gesamtbreite	42 mm
Total width	42 mm
Gewicht	4,1 kg
Weight	4.1 kg

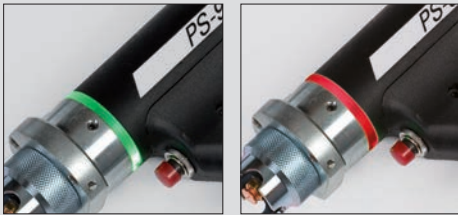
* P02132 = Geeignet für das Bolzenschweißgerät BMS-10P | P02147= Geeignet für die Bolzenschweißgeräte BMS-9/9V Automatik und Hesomatic-9

* P02132 = Suitable for the stud welding device BMS-10P | P02147 = Suitable for stud welding devices BMS- 9/9V with automatic operation and Hesomatic-9



PS-9

PS-9
 Artikel-Nr. / Item No.: P01080



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

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



Die Spaltschweißpistole PS-9 mit zweifarbigem Bedienerführung und einstellfreiem Bolzenhalter 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 bicoloured user guidance and adjustment-free stud chuck is specifically designed for the BMS-9 stud welding device and suitable for weld 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	4 m hochflexibel
Welding and control cables	4 m highly flexible
Gesamtlänge mit Stützrohr	≈ 175 mm
Total length with support tube	≈ 175 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 144 mm
Total height above grip	≈ 144 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	2,7 kg
Weight	2.7 kg



PS-9K

PS-9K
 Artikel-Nr. / Item No.: P02160



Neuartige Bedienung 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	4 m hochflexibel
Welding and control cables	4 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	2,9 kg
Weight	2.9 kg



SK-5AP

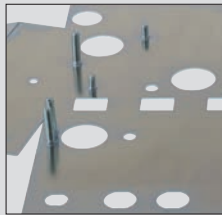
SP-5AP

Artikel-Nr. / Item No.: P03325



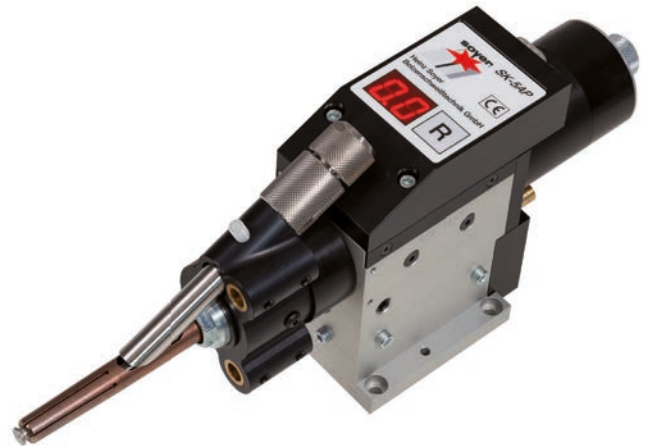
Der Automatikschweißkopf SK-5AP eignet sich speziell für den Einsatz in der Serienfertigung

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



Anwendungsbeispiel Gehäusebau

Example of use Housing 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.

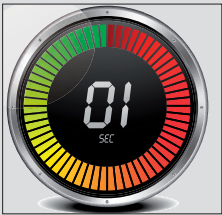
SK-5AP	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge
Welding range	Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length
Material	Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing
Material	Steel, stainless steel, aluminium 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 317 x 121 mm (B x H x T)
Dimensions	75 x 317 x 121 mm (w x h x d)
Gewicht	2 kg (mit Schlitten 4,5 kg)
Weight	2 kg (4.5 kg with slide)



SK-5AP/KS

SP-5AP/KS

Artikel-Nr. / Item No.: P03326



Sekundenschneller Wechsel zwischen Spalt- und Kontaktschweißen



Instant switching between gap and contact welding



Der multifunktionale Schweißkopf SK-5AP/KS 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-5AP/KS 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.

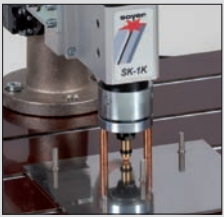
SK-5AP/KS	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	Bolzen und Stifte von M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm und 6 - 35 mm Länge
Welding range	Studs and pins from M3 - M8 or 2 - 8 mm in diameter and 6 - 35 mm in length
Material	Stahl, rostfreier Stahl, Aluminium und Messing
Material	Steel, stainless steel, 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 355 x 121 mm (B x H x T)
Dimensions	75 x 355 x 121 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-1K T-NUT

Artikel-Nr. / Item No.: P01432



Effektives Arbeiten mit kleinen bis mittleren Losgrößen ist durch die einfache Handhabung möglich

Effective working with small to medium batch sizes is possible thanks to easy handling



Anwendungsbeispiel
Gehäusebau

Example of use
Housing construction



Die solide Tischschweißmaschine SK-1K T-NUT zeichnet 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 bench-mounted system features 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 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	Spitzenzündung (TS) nach EN ISO 14555 mit Kontaktschweißung
Welding process	Capacitor discharge process (TS) as per EN ISO 14555 with contact 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	34 kg (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Weight	34 kg (deviations are possible depending on accessories)

PTS-2



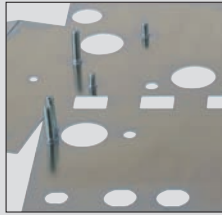
PTS-2

Artikel-Nr. / Item No.: P01407



Der Bolzenschweißkopf SK-5AP kann schnell auf andere Bolzenabmessungen umgerüstet werden.

The SK-5AP stud welding head can be easily converted to other stud dimensions



Anwendungsbeispiel
Gehäusebau

Example of use
Housing 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	≈ 750 mm
Total height	≈ 750 mm
Nutzbare Arbeitshöhe	200 mm
Usable working height	200 mm
Gewicht	46 kg (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Weight	46 kg (deviations are possible depending on accessories)

HESOMATIC-9



HESOMATIC-9

Artikel-Nr. / Item No.: P01077 | P01079*



ALL-IN-ONE

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

*P01077 = Mobile Bolzenschweißstation Hesomatic-9

*P01077 = Mobile stud welding station Hesomatic-9

*P01079 = Set Hesomatic-9 & PS-3A

*P01079 = Hesomatic-9 & PS-3A set



230 V 1~ 50/60 Hz							



Gebrauchsmuster
Utility model
DE 20 2014 101 013.0

Die Bolzenschweißstation Hesomatic-9 vereint Energiequelle, Steuerungs- und Zuführinheit in einem einzigen Kompaktgehäuse. Das mobile Platzwunder mit benutzerfreundlicher Bedienung ist für vollautomatisches Aufschweißen 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	90 kg
Total weight	90 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



UVR-300

Artikel-Nr. / Item No.: P01740

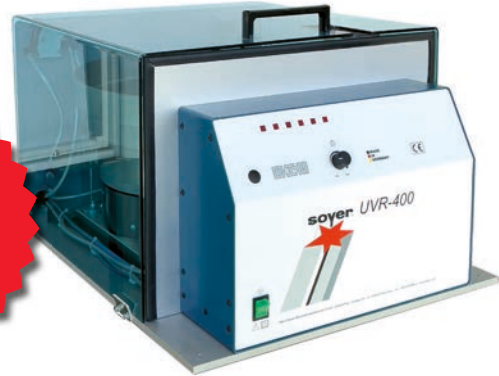
- > Arbeitsbereich M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm
- > Operating range M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm



UVR-400

Artikel-Nr. / Item No.: P01725

- > Arbeitsbereich M3 - M10 bzw. Ø 2 - 9 mm
- > Operating range M3 - M10 or Ø 2 - 9 mm



**UP TO 50
STUDS/
MIN**



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	46 kg (UVR-300), 76 kg (UVR-400)
Weight	46 kg (UVR-300), 76 kg (UVR-400)





PRODUKTE
SRM TECHNOLOGY®

PRODUCTS
SRM TECHNOLOGY®

SAUBERES VERFAHREN FÜR DIE AUTOMATION

Das patentierte Bolzenschweißen im radialsymmetrischen Magnetfeld (SRM®, Pat.-Nr. 10 2004 051 389) schafft komplett neue Möglichkeiten im Bereich der Bolzenschweißtechnik. Es ermöglicht, hochwertige Schweißverbindungen für sicherheitsrelevante Anforderungen mit dicken Bolzen bis M16 selbst auf dünnen Blechen herzustellen. Mit der SRM Technology® in Verbindung mit dem Universalbolzen HZ-1 von SOYER® mit planer Stirnfläche und Zent-

rierspitze können jetzt Schweißungen in einem Verhältnis von 1 : 10 von Blechdicke zum Bolzendurchmesser durchgeführt werden, wobei der Einsatz von Keramikringen gänzlich entfällt.

Die SRM Technology® made by SOYER® ermöglicht automatisierten Bolzenschweißanlagen völlig neue Anwendungsmöglichkeiten und ebnet in der Großserienfertigung von Bauteilen neue Wege, die vorher undenkbar schienen.

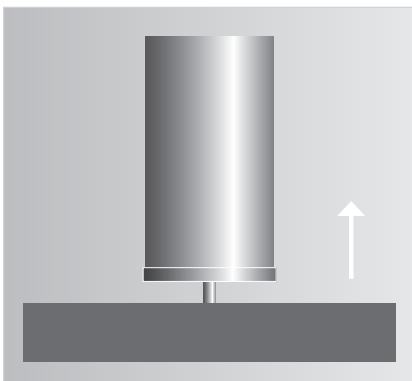
CLEAN PROCESS FOR THE FIELD OF AUTOMATION

The patented stud welding process in the radially symmetrical magnetic field (SRM®, Pat.-No. 10 2004 051 389) opens up completely new possibilities in the field of stud welding technology. It allows high-quality welded joints for safety relevant requirements to be produced using thick weld studs up to M16 even on thin sheets. Using SRM Technology® in conjunction with the SOYER® HZ-1 universal stud - featuring a plane end face and centring tip - it is

now possible to perform welds at a sheet thickness to stud diameter ratio of 1 : 10. In this process the use of ceramic rings is no longer needed.

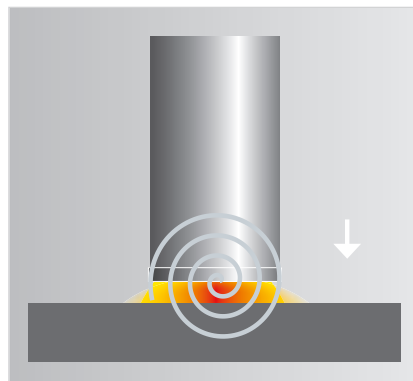
SRM Technology® made by SOYER®, enables whole new application possibilities especially for automated stud welding systems and large-scale component production previously deemed unimaginable.

YouTube



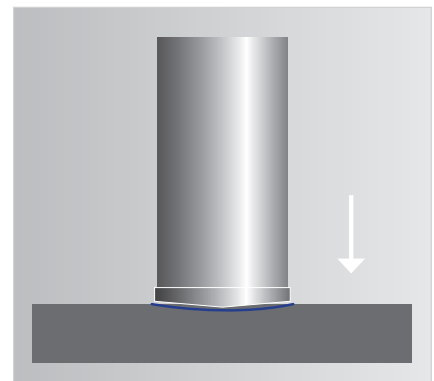
Bolzen berührt das Werkstück und wird abgehoben. Lichtbogen wird eingeleitet.

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



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

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

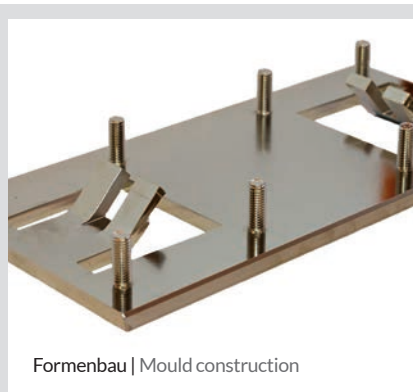


Bolzen taucht in die sehr flache Einbrandzone ein und wird unlösbar verbunden.

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



Lebensmittelindustrie | Food industry



Formenbau | Mould construction



Metallbau | Metal construction



PRODUKTÜBERSICHT HUBZÜNDUNG & SRM
DRAWN ARC & SRM PRODUCT OVERVIEW

	Artikel-Nr. Order No.	BMK-12W 25 mm ²	BMK-8i (+ACCU) 50 mm ²	BMK-10i 50 mm ²	BMK-16i 50 mm ²	BMK-20i 50 mm ²	BMH-22i 95 mm ²	BMH-30i 95 mm ²
PK-OK	P02311 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PK-3	P02303 25 mm ²	M3 - M10	---	---	M3 - M10 *1	---	---	---
PH-3N	P02241 25 mm ²	M3 - M12	---	---	M3 - M12 *1	---	---	---
PH-3N	P02243 50 mm ²	---	---	---	M3 - M12	M3 - M12	---	---
PH-3N SRM	P02245 50 mm ²	---	---	---	M3 - M12	---	---	---
PH-3N SRM	P02249 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	---	M3 - M12	---	---
PH-3N SRM ¹⁶	P02245/16 50 mm ²	---	---	---	M6 - M16	---	---	---
PH-3N SRM ¹⁶	P02249/16 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	---	M6 - M16	---	---
PH-9 SRM ¹²	P02276 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	M3 - M12 *1	M3 - M12	---	---
PH-9 SRM ^{12+G}	P02277 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	M3 - M12 *1	M3 - M12	---	---
PH-2L	P02225 50 mm ²	---	---	---	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M16 *1	M6 - M16 *1
PH-4L	P02250 50 mm ²	---	---	---	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M16 *1	M6 - M16 *1
PH-4 L SRM ^{XL}	P02250 +F06576/FA	---	---	---	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16 *1	---
PH-5L	P02260 95 mm ²	---	---	---	---	---	M6 - M22	M6 - M25
PK-3A*2	P02306 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PH-3A*2	P02206 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PH-6A*2	P02270 50 mm ²	---	---	---	M3 - M8	---	---	---
SK-5AP*2	P03325 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
SK-5AP/KS*2	P03326 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
SK-5 T-Nut	P01431 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PTS-2*2	P01407 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
HSK-5L	P03450 50 mm ²	M3 - M12*1	---	---	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M20 *1	M6 - M20 *1
*2 nur möglich für Geräte mit Automateinbauset *2 Only suitable for stud welders equipped with an automatic kit				= Standard			*1 möglich mit Adapterstecker *1 Possible with adapter plug	

BMK-8i ACCU

BMK-8i ACCU
 Artikel-Nr. / Item No.: P01364



Die Schweißpistole PH-9 SRM¹² ist die Standardpistole für das Gerät BMK-8i ACCU

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

The welding gun PH-9 SRM¹² is the standard gun for the welding device BMK-8i ACCU



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



HIGH-END BATTERY

You Tube

110 - 230V 1~ 50/60 Hz	f ₁ f ₂	S	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
DA	∅ 2 mm 8 mm (M3 - M8)	SRM ACCU	FE Stahl Steel	A2 A4	Al	☉	☉	☉	☉	☉	☉

BMK-8i ACCU	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm (M8 nur mit SOYER® HZ-1 Schweißbolzen & SRM-Technologie®)
Welding range	M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm (M8 only when using SOYER® HZ-1 weld studs & SRM Technologie®)
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 ¹²
Standard gun	PH-9 SRM ¹² stud welding gun
Schweißstrom	100 - 300 A
Welding current	100 - 300 A
Schweißzeit	20 - 500 ms (die maximale Schweißzeit wird je nach Stromstärke begrenzt)
Welding time	20 - 500 ms (the maximum welding time is limited depending on the intensity of current)
Schweißfolge	Ø 6 mm bis 10 Bolzen/min Ø 8 mm bis 8 Bolzen/min
Welding sequence	Ø 6 mm up to 10 studs/min Ø 8 mm up to 8 studs/min
Netzanschluss	110 - 230 V, 50/60 Hz, 10 A (Ladeteil)
Mains supply	110 - 230 V, 50/60 Hz, 10 A (charger)
Akku Typ	Lithium
Battery type	Lithium
Akkukapazität	310 Wh
Battery capacity	310 Wh
Anzahl Schweißungen	Ø 6 mm bis 500 Bolzen Ø 8 mm bis 450 Bolzen (pro Akkuladung)
Number of welds	Ø 6 mm up to 500 studs Ø 8 mm up to 450 studs (per battery charge)
Gewicht Abmessungen	8,0 kg 190 x 300 x 400 mm (B x H x T)
Weight Dimensions	8.0 kg 190 x 300 x 400 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 Schweißinverter BMK-8i ACCU wurde speziell für den mobilen und flexiblen Einsatz bei Montagearbeiten ohne Netzzugang entwickelt. Er 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 BMK-8i ACCU welding inverter was specially developed for mobile and flexible use during assembly work without mains access. 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

BMK-8i

Artikel-Nr. / Item No.: P01363



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 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 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 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm (M8 nur mit SOYER® HZ-1 Schweißbolzen & SRM-Technologie®)
Welding range	M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm (M8 only when using SOYER® HZ-1 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
Welding time	20 - 500 ms
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

BMK-10i
 Artikel-Nr. / Item No.: P01366



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



(Patent No.: 10 2004 051 389)

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

Der kompakte 3-phasige Schweißinverter BMK-10i mit einer Schweißleistung von 600 A ist leistungsstark und äußerst energieeffizient. Durch das geringe Gewicht und den mitgelieferten Tragegurt ist dieses Bolzenschweißgerät speziell für den mobilen Einsatz geeignet. Die integrierte SRM-Technologie[®] ermöglicht selbst in Zwangslagen ein problemloses und materialschonendes Schweißen.

The compact, 3-phase BMK-10i welding inverter with a welding power of 600 A is powerful and extremely energy-efficient. Due to its low weight and the supplied carrying strap, this stud welding device is especially suitable for mobile use. The integrated SRM Technology[®] allows trouble-free welding even in out-of-position applications while causing no damage to the material.

BMK-10i	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	M3 - M10 bzw. Ø 2 - 10 mm (M10 nur mit SOYER [®] HZ-1 Schweißbolzen & SRM-Technologie [®])
Welding range	M3 - M10 or Ø 2 - 10 mm (M10 only when using SOYER [®] HZ-1 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 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-16i

BMK-16i

Artikel-Nr. / Item No.: P01340*



Bolzenschweißpistole PH-2
PH-2 stud welding gun

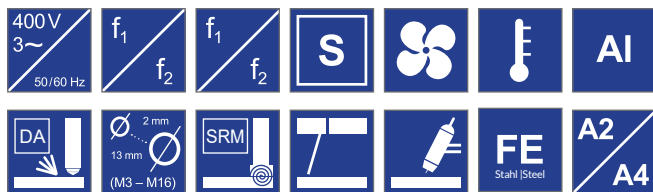


Schweißpistole PH-3N SRM
zum Müttern- und Bolzen-
schweißen mit magnetisch be-
wegtem Lichtbogen

PH-3N SRM welding gun for
nut and stud welding using a
magnetically moved arc

* P01341 = BMK-16i Automatik

* P01041 = BMK-16i with automatic operation



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

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-20i

BMK-20i
 Artikel-Nr. / Item No.: P01347



Die Schweißpistole PH-3N SRM¹⁶ ist die Standardpistole für das Bolzenschweißgerät BMK-20i
 The PH-3N SRM¹⁶ is the standard gun for the BMK-20i stud welder



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



400 V 3~ 50/60 Hz	50 / 60 HZ	f ₁ / f ₂	S									
DA	Ø 2 mm 16 mm (M3 - M16)	SRM	FE Stahl Steel	A2 / A4	Al							

Das neue Bolzenschweißgerät BMK-20i ist äußerst energieeffizient und für große Bolzendurchmesser bis M16 geeignet. Es ist speziell für eine konstant hohe Schweißleistung bei permanentem Dauereinsatz ausgelegt. In Kombination mit einer SRM[®]-Bolzenschweißpistole ermöglicht dieser Bolzenschweißer Energieeinsparungen von bis zu 70% und ein problemloses und materialschonendes Schweißen selbst in Zwangslagen.

The new BMK-20i stud welding device is extremely energy-efficient and suitable for large-diameter weld studs up to M16. It is specially designed for an invariably high welding capacity even during uninterrupted continuous operation. In combination with a SRM[®] stud welding gun, this stud welder enables energy savings of up to 70% and trouble-free welding even in out-of-position applications while causing no damage to the material.

BMK-20i	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	M3 - M16 bzw. Ø 2 - 16 mm (M16 nur mit SOYER [®] HZ-1 Schweißbolzen & SRM-Technologie [®])
Welding range	M3 - M16 or Ø 2 - 16 mm (M16 only when using SOYER [®] HZ-1 weld studs & SRM Technology [®])
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 - 1200 A
Welding current	100 - 1200 A
Schweißzeit	20 - 500 ms
Welding time	20 - 500 ms
Schweißfolge	Ø 6 mm bis 12 Bolzen/min Ø 16 mm bis 3 Bolzen/min
Welding sequence	Ø 6 mm up to 12 studs/min Ø 16 mm up to 3 studs/min
Netzanschluss	3 x 400 V, 50/60 Hz, 32 AT (ca. 4,5 m Netzzuleitung mit 32 A CEE-Stecker)
Mains supply	3 x 400 V, 50/60 Hz, 32 AT (approx. 4.5 m power cord with 32 A CEE plug)
Abmessungen	320 x 310 x 610 mm (B x H x T)
Dimensions	320 x 310 x 610 mm (w x h x d)
Gewicht	25 kg
Weight	25 kg



PH-9 SRM¹²

PH-9 SRM¹²

Artikel-Nr. / Item No.: P02276



Anwendungsbeispiel
Metallbau

Example of use
Metal construction



Kleiner, gleichmäßiger
spritzerfreier Schweißwulst

Small, even and spatter-free
weld bead

SRMTECHNOLOGY®
Made by SOYER

(Patent No.: 10 2004 051 389)



Die bedienerfreundliche Schweißpistole PH-9 SRM¹² ist für Schweißaufgaben bis M12 geeignet und das ideale Zubehör für die Schweißgeräte BMK-8i und BMK-10i. Aufgrund kleiner und leichter Kompaktbauweise ist der Einsatz auch in engen, schwer zugänglichen Räumen möglich.

The user-friendly PH-9 SRM¹² welding gun suitable for welding tasks up to M12 is the ideal accessory for the stud welding devices BMK-8i and BMK-10i. Owing to its small, compact and lightweight design, the PH-9 SRM¹² can be used even in narrow locations and areas of difficult access.

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	≈ 245 mm
Total length	≈ 245 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 138 mm
Total height above grip	≈ 138 mm
Gesamtbreite	65 mm
Total width	65 mm
Gewicht	3,7 kg
Weight	3.7 kg



PH-9 SRM¹²+G

PH-9 SRM¹²+G

Artikel-Nr. / Item No.: P02277



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



(Patent No.: 10 2004 051 389)



Integrierter Massekontakt
Integrated ground contact



Die Schweißpistole PH-9 SRM¹²+G mit integriertem Massekontakt und neuartiger SRM-Spule ergänzt hervorragend die Bolzenschweißgeräte BMK-8i und BMK-10i. 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 PH-9 SRM¹²+G welding gun with integrated ground contact and innovative SRM coil perfectly complements the stud welding devices BMK-8i and BMK-10i. Separate earth clamps are no longer necessary 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	≈ 245 mm
Total length	≈ 245 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 138 mm
Total height above grip	≈ 138 mm
Gesamtbreite	65 mm
Total width	65 mm
Gewicht	5,4 kg
Weight	5.4 kg

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

PH-3N SRM

Artikel-Nr. / Item No.: P02245 | P02249*



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



SRM TECHNOLOGY®
Made by SOYER

(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 welding device 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	≈ 280 mm
Total length	≈ 280 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 145 mm
Total height above grip	≈ 145 mm
Gesamtbreite	65 mm
Total width	65 mm
Gewicht	4,6 kg
Weight	4.6 kg

* P02245 = Geeignet für das Bolzenschweißgerät BMK-16i | P02249 = Geeignet für die Bolzenschweißgeräte BMK-8i/8i ACCU/10i/20i

* P02245 = Suitable for the stud welding device BMK-16i | P02249 = Suitable for stud welding devices BMK-8i/8i ACCU/10i/20i



PH-3N SRM¹⁶

PH-3N SRM¹⁶

Artikel-Nr. / Item No.: P02245/16 | P02249/16*



Sonderanwendung: Fahrzeugbau

Special application: Vehicle production

Kleiner, gleichmäßiger spritzerfreier Schweißwulst

Small, even and spatter-free weld bead

SRM TECHNOLOGY®
Made by SOYER

(Patent No.: 10 2004 051 389)



Die bedienerfreundliche Schweißpistole PH-3N SRM¹⁶ ist das ideale Zubehör für den Bolzenschweißinverter BMK-16i. Sie 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. It 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 (M16 nur mit SOYER® HZ-1 Schweißbolzen & SRM-Technologie®)
Welding range	Studs and pins from M3 - M16 or 3 - 16 mm in diameter (M16 only when using SOYER® HZ-1 weld studs & SRM Technology®)
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	≈ 300 mm
Total length	≈ 300 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 140 mm
Total height above grip	≈ 140 mm
Gesamtbreite	65 mm
Total width	65 mm
Gewicht	4,6 kg
Weight	4.6 kg

* P02245/16 = Geeignet für das Bolzenschweißgerät BMK-16i | P02249/16 = Geeignet für die Bolzenschweißgeräte BMK-8i/8i ACCU/10i/20i

* P02245/16 = Suitable for the stud welding device BMK-16i | P02249/16 = Suitable for the stud welding devices BMK-8i/8i ACCU/10i/20i





**PRODUKTE
HUBZÜNDUNG**

**PRODUCTS
DRAWN ARC**

SICHERES VERFAHREN FÜR GROSSE DURCHMESSER

Das Bolzenschweißen mit Hubzündung (ARC) erfolgt mit Keramikring oder Schutzgas und ist für große Bolzendurchmesser geeignet. Auf die Variante mit Keramikring sollte bei einer Bolzengröße über 12 mm zurückgegriffen werden. Das Schweißen mit Schutzgas wird bei automatisierten Anwendungen eingesetzt und wenn die Schmelzbäder vor atmosphärischen Einflüssen geschützt werden müssen. Die Schweißzeit mit Hubzündung beträgt etwa 100 – 1.500

Millisekunden.

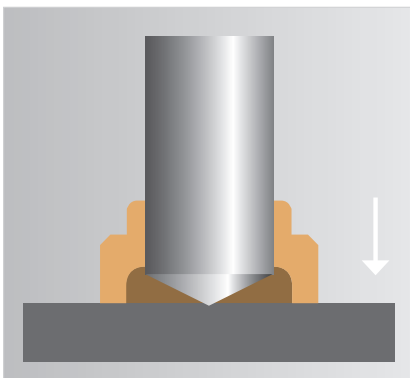
Das Hubzündungsbolzenschweißen wird bevorzugt für Bolzendurchmesser von 3 bis 25 mm verwendet und eignet sich besonders für stärkere Bleche, die dicker als 2 mm sind. Deshalb findet die Schweißtechnik vor allem im Stahlbau, Maschinenbau, Schiffsbau, Türen- und Fensterbau, Hoch- und Tiefbau, Vorrichtungen- und Rohrleitungsbau Anwendung.

SAFE WELDING PROCESS FOR LARGE DIAMETERS

Drawn arc stud welding (ARC) is carried out with ceramic ferrules or shielding gas and is suitable for large stud diameters. The variant with ceramic ferrule is used for stud sizes of more than 12 mm. Welding with shielding gas is used with automated applications and when the weld pool must be protected from the atmosphere. The welding time with drawn arc stud welding is between 100 and 1,500 ms.

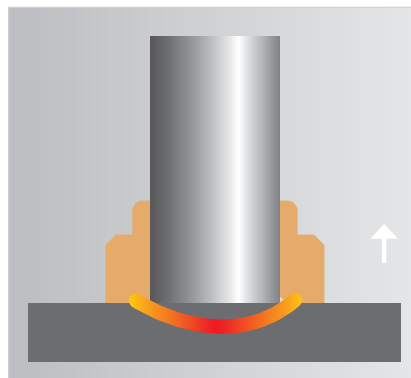
Drawn arc stud welding is preferably used for stud diameters of 3 to 25 mm and is especially suitable for thicker sheets of 2 mm or more. For this reason, this welding process is mainly used in steel construction, mechanical engineering, shipbuilding, door and window construction, structural and civil engineering, fixture and pipeline construction.

You Tube



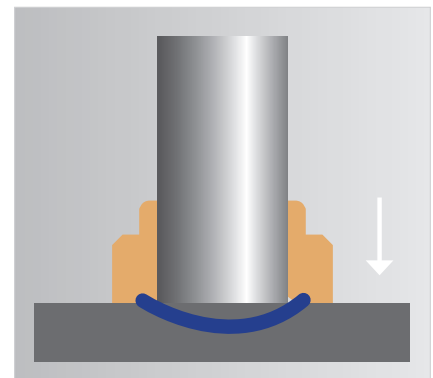
Die Bolzenspitze berührt das Werkstück.

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.



Montagetechnik
 Assembly technique



Stahlbau | Steel construction



Makroschliff | Macrosection



PRODUKTÜBERSICHT HUBZÜNDUNG & SRM

DRAWN ARC & SRM PRODUCT OVERVIEW

	Artikel-Nr. Order No.	BMK-12W 25 mm ²	BMK-8i (+ACCU) 50 mm ²	BMK-10i 50 mm ²	BMK-16i 50 mm ²	BMK-20i 50 mm ²	BMH-22i 95 mm ²	BMH-30i 95 mm ²
PK-OK	P02311 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PK-3	P02303 25 mm ²	M3 - M10	---	---	M3 - M10 *1	---	---	---
PH-3N	P02241 25 mm ²	M3 - M12	---	---	M3 - M12 *1	---	---	---
PH-3N	P02243 50 mm ²	---	---	---	M3 - M12	M3 - M12	---	---
PH-3N SRM	P02245 50 mm ²	---	---	---	M3 - M12	---	---	---
PH-3N SRM	P02249 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	---	M3 - M12	---	---
PH-3N SRM ¹⁶	P02245/16 50 mm ²	---	---	---	M6 - M16	---	---	---
PH-3N SRM ¹⁶	P02249/16 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	---	M6 - M16	---	---
PH-9 SRM ¹²	P02276 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	M3 - M12 *1	M3 - M12	---	---
PH-9 SRM ^{12+G}	P02277 50 mm ²	---	M3 - M8	M3 - M10	M3 - M12 *1	M3 - M12	---	---
PH-2L	P02225 50 mm ²	---	---	---	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M16 *1	M6 - M16 *1
PH-4L	P02250 50 mm ²	---	---	---	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M16 *1	M6 - M16 *1
PH-4 L SRM ^{XL}	P02250 +F06576/FA	---	---	---	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16 *1	---
PH-5L	P02260 95 mm ²	---	---	---	---	---	M6 - M22	M6 - M25
PK-3A*2	P02306 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PH-3A*2	P02206 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PH-6A*2	P02270 50 mm ²	---	---	---	M3 - M8	---	---	---
SK-5AP*2	P03325 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
SK-5AP/KS*2	P03326 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
SK-5 T-Nut	P01431 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
PTS-2*2	P01407 25 mm ²	M3 - M8	---	---	M3 - M8 *1	---	---	---
HSK-5L	P03450 50 mm ²	M3 - M12*1	---	---	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M20 *1	M6 - M20 *1
*2 nur möglich für Geräte mit Automateinbauset *2 Only suitable for stud welders equipped with an automatic kit				= Standard			*1 möglich mit Adapterstecker *1 Possible with adapter plug	



BMK-12W

BMK-12W

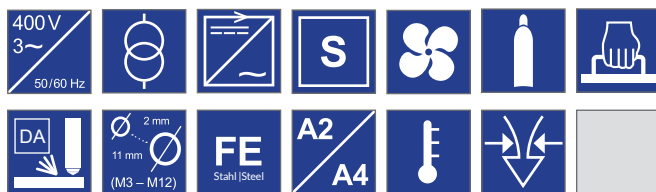
Artikel-Nr. / Item No.: P01331*



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

* P01332 = Bolzenschweißgerät BMK-12W Automatik | P01333 = BMK-12W Universal (Netzanschluss 3 x 200/400/440/500 V)
 * P01332 = Stud welding device BMK-12W with automatic operation | P01333 = BMK-12W universal (mains supply 3 x 200/400/440/500 V)

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

BMH-22i | BMH-30i



BMH-22i

Artikel-Nr. / Item No.: P01345

- > Schweißbereich M8 - M24 RD bzw. Ø 6 - 22 mm
- > Welding range M8 - M24 RD or Ø 6 - 22 mm



BMH-30i

Artikel-Nr. / Item No.: P01350

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



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.

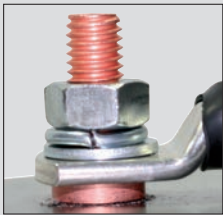
BMH-22i / BMH-30i	Technische Daten Technical Data
Schweißbereich	M8 - M24 RD bzw. Ø 6 - 22 mm bei BMH-22i, M8 - M24 bzw. Ø 6 - 25 mm bei BMH-30i
Welding range	M8 - M24 RD or 6 - 22 mm in diameter with BMH-22i, M8 - M24 or Ø 6 - 25 mm with BMH-30i
Material / Material	Stahl, rostfreier und hitzebeständiger 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 = 125 AT (andere Spannungen auf Anfrage)
Mains supply	3 x 400 V, 50/60 Hz, BMH-22i = 63 AT, BMH-30i = 125 AT (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

PK-OK
 Artikel-Nr. / Item No.: P02311



Anwendungsbeispiel
 Massebolzen / Schaltanlagen
 Example of use
 Earth stud / switchgear



Anwendungsbeispiel
 Schaltschrankbau
 Example of use
 Switchboard construction

**MINI
 WELD GUN**



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	5 m hochflexibel
Welding and control cables	5 m highly flexible
Gesamtlänge mit Schutzgasglocke	≈ 85 mm
Total length with gas shroud	≈ 85 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 103 mm
Total height above grip	≈ 103 mm
Gesamtbreite	30 mm
Total width	30 mm
Gewicht	2,5 kg
Weight	2.5 kg

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

PH-3N
 Artikel-Nr. / Item No.: P02241 | P02243*



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	≈ 280 mm
Total length with gas shroud	≈ 280 mm
Gesamthöhe über Griff	≈ 145 mm
Total height above grip	≈ 145 mm
Gesamtbreite	65 mm
Total width	65 mm
Gewicht	4 kg
Weight	4 kg

* P02241 = Geeignet für BMK-12W | P02243 = Geeignet für BMK-16i
 * P02241 = Suitable for BMK-12W | P02243 = Suitable for BMK-16i



PH-2 | PH-2L | PH-2W

PH-2L

Artikel-Nr. / Item No.: P02225



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	≈ 300 mm, max. Länge abhängig von Bolzenlänge und Stativstangen
Total length	≈ 300 mm (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	ca. 5,1 kg (ohne Keramikringausrüstung)
Weight	approx. 5.1 kg (without ceramic ring equipment)



PH-4L | PH-5L

PH-4L

Artikel-Nr. / Item No.: P02250

- > Schweißbereich M6 - M20 bzw. Ø 6 - 19 mm
- > Welding range M6 - M20 or Ø 6 - 19 mm



PH-5L

Artikel-Nr. / Item No.: P02260

- > Schweißbereich M6 - M24 bzw. Ø 6 - 25 mm
- > Welding range M6 - M24 or Ø 6 - 25 mm



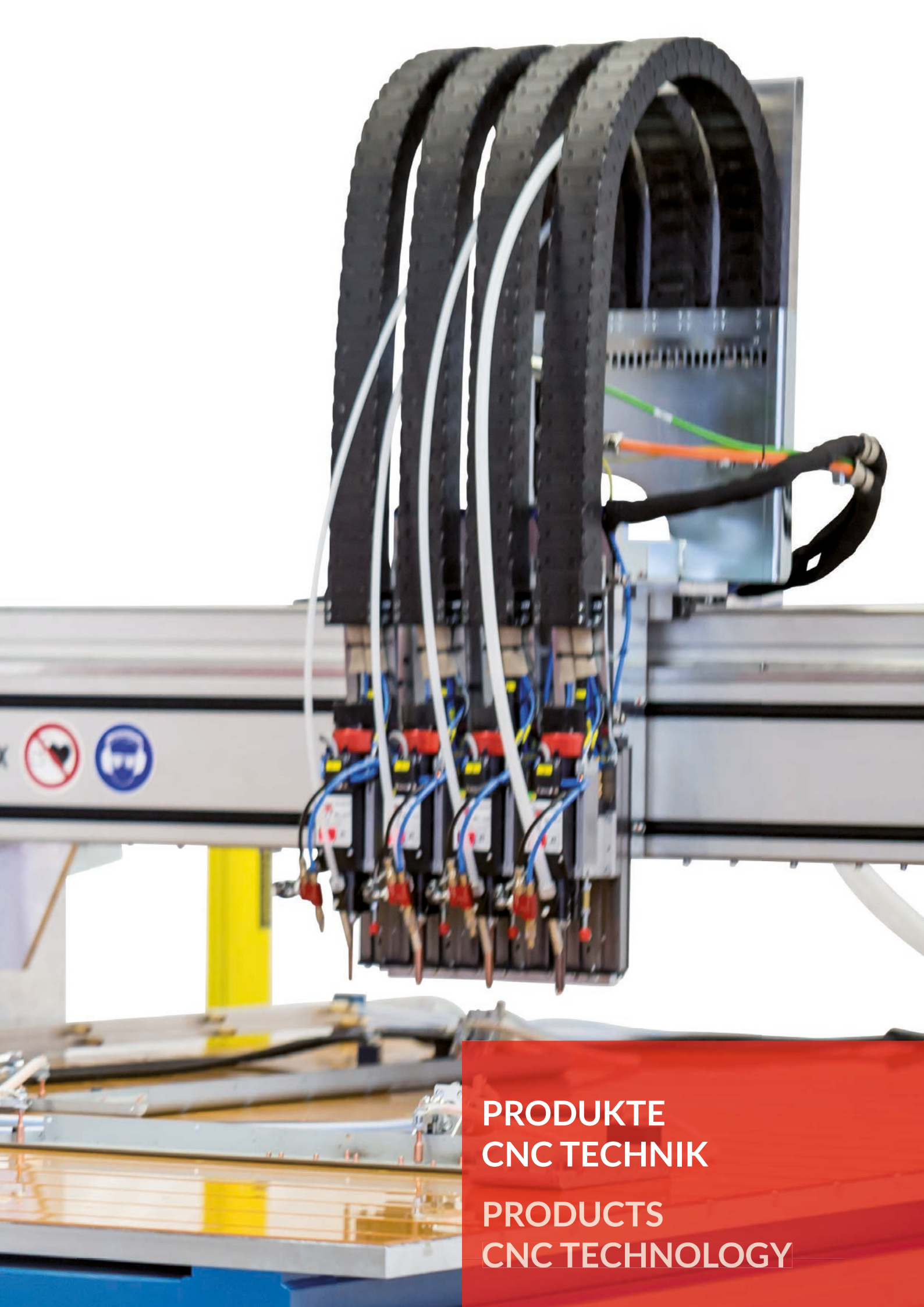
Diese Bolzenschweißpistolen in robuster Ausführung sind für den Einsatz unter härtesten Bedingungen konzipiert und eignen sich besonders für das Verschweißen von großen Bolzendurchmessern von M6 bis M20 bzw. M24. Beide Pistolen sind ideal für die Serienfertigung mit hoher Dauerschweißfolgeleistung.

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	≈ 350 mm bis ca. 560 mm (je nach Länge der Bolzen und Stativstangen)
Total length	≈ 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	ca. 6 kg (PH-4L), ca. 8 kg (PH-5L) ohne Keramikringausrüstung
Weight	approx. 6 kg (PH-4L), approx. 8 kg (PH-5L) without ceramic ring equipment

■ **MADE**
■ **IN**
■ **GERMANY**





PRODUKTE
CNC TECHNIK

PRODUCTS
CNC TECHNOLOGY

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

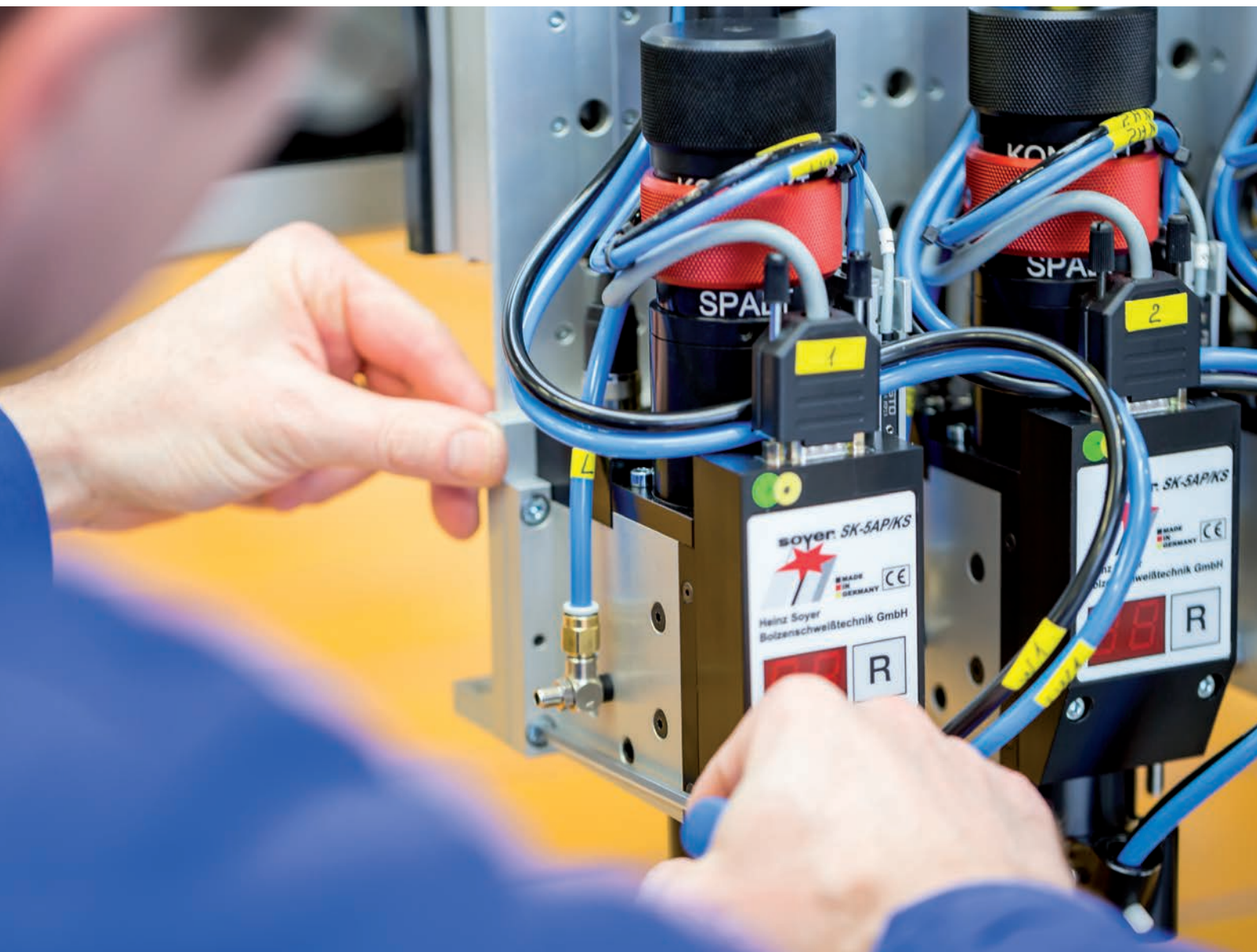
For many years we have been developing and producing customised stud welding machines in all sizes. We provide a truly broad range: from medium-sized, semi-automatic stud welding machines up to large-sized fully automated CNC machining centres. Our in-house produced weld fasteners are perfectly matched 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 SOYER® CNC-BOLZENSCHWEISSANLAGEN OVERVIEW OF SOYER® CNC STUD WELDING MACHINES

TYP / TYPE	KTS-1050 CNC	KTS-1550 CNC	KTS-1550 W CNC	KTS-2600 CNC	KTS-4000 CNC
Abmessung Tischplatte (X x Y) Dimensions of table board (X x Y)	1000 x 1540 mm	1305 x 2080 mm	2119 x 2000 mm	1819 x 3310 mm	2580 x 5000 mm
Aufspannfläche (X x Y) Clamping surface (X x Y)	800 x 1020 mm ¹	1100 x 1570 mm ¹	1850 x 1300 mm	1450 x 2600 mm	2250 x 4200 mm
Belastbarkeit Tischplatte Load capacity of table board	100 kg	150 kg	200 kg	250 kg	250 kg
Arbeitsbereich X-Achse ² Working area X-axis ²	800 mm	1100 mm	1750 mm	1270 mm	2050 mm
Arbeitsbereich Y-Achse Working area Y-axis	1020 mm	1570 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	400 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) ³ Dimensions (w x h x d) ³	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 ⁴ Weight ⁴	650kg	950 kg	1300 kg	1650 kg	3900 kg
Ausrüstung / Achsen Appurtenances / Axes	Kugelgewindtrieb 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 Nutzbare Aufspannfläche mit SOYER® Massespanner (Artikel-Nr. F05709)

² Standardmäßig mit einem Schweißkopf ausgestattet. Für jeden weiteren Schweißkopf (max. 4 möglich) verringert sich der Arbeitsbereich um 100 mm

³ Abmessung der Maschine ohne Steuerung und Geräteeinheit. Je nach Zubehör sind Abweichungen möglich

⁴ Gewicht der Maschine ohne Steuerung und Geräteeinheit sowie ohne optionaler Schallschutzhaube. Je nach Zubehör sind Abweichungen möglich

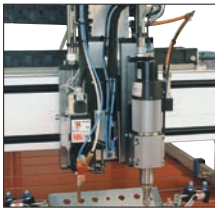
¹ Usable clamping surface with SOYER® earth clamps (item no. F05709)

² Equipped with one welding head as standard. For each additional welding head (maximum of 4 heads possible) the working area is reduced by 100 mm

³ Dimension of the machine without control system and device unit. Deviations are possible depending on accessories

⁴ Weight of the machine without control system and device unit as well as without optional sound protection hood. Deviations are possible depending on accessories

KTS-1050 CNC



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



Abbildung mit optionaler XL-Achse | Illustration with an optional XL-axis

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. Bereits bei kleinen und mittleren Stückzahlen bietet dieser Koordinatentisch einen rentablen Betrieb. Hohe Präzision und Genauigkeit sind auch im Dauerbetrieb jederzeit sichergestellt. Ausgestattet mit einer optionalen XL-Achse können alle Schweißköpfe (bis max. 4 Schweißköpfe) den kompletten Arbeitsbereich erreichen.

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. It enables profitable operation even with low and medium-scale manufacture. High precision and accuracy are guaranteed at all times even during continuous operation. Equipped with an optional XL-axis, all welding heads (up to a maximum of 4 welding heads) can reach the entire working area.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Praxisorientierte Ausstattung
- Arbeitsbereich XY – 800 x 1020 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

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Practice-oriented equipment
- XY working area – 800 x 1020 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphic programming system
- Extremely favourable price/performance ratio
- Long service life thanks to high-quality components

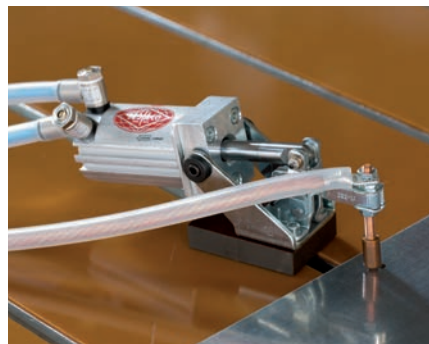
KTS-1050 CNC

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
Abmessung Tischplatte (X x Y)	1000 mm x 1540 mm
Dimensions of table board (X x Y)	1000 mm x 1540 mm
Arbeitsbereich X	800 mm (standardmäßig mit einem Schweißkopf ausgestattet)
Working area X	800 mm (equipped with one welding head as standard)
Arbeitsbereich Y	1020 mm
Working area Y	1020 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	650 kg (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Weight	650 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

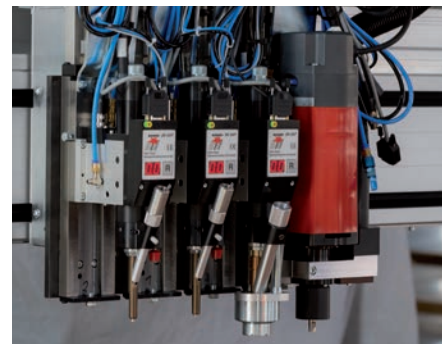
Andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage möglich!
 Other options and customer-specific solutions are available upon request!



Option: Schwenkbare Schweißkopfachse
 Option: Rotatable welding head axis



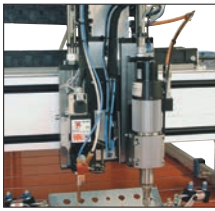
Option: Pneumatik-Kraftspanner
 Option: Pneumatic power clamp



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

KTS-1550 CNC



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



Abbildung mit optionaler XL-Achse | Illustration with an optional XL-axis

Abbildung ohne Sicherheitseinrichtung
Illustration without safety device



Das CNC-Kombimodell im Mittelformat ermöglicht das präzise und vollautomatische Aufschweißen von Bolzen und Stiften aus Stahl sowie rostfreiem Stahl bis M10. Ein geschweißtes Maschinengestell und eine exakt überfräste T-Nutenplatte sorgen für maximale Steifigkeit. Hohe Präzision und Genauigkeit im Dauerbetrieb sind dadurch jederzeit sichergestellt. Ausgestattet mit einer optionalen XL-Achse können alle Schweißköpfe (bis max. 4 Schweißköpfe) den kompletten Arbeitsbereich erreichen.

The versatile, medium format CNC stud welding machine allows steel and stainless steel studs & 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. Equipped with an optional XL-axis, all welding heads (up to a maximum of 4 welding heads) can reach the entire working area.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Praxisorientierte Ausstattung
- Arbeitsbereich XY – 1100 x 1570 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

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Practice-oriented equipment
- XY working area – 1100 x 1570 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphic programming system
- Extremely favourable price/performance ratio
- Long service life thanks to high-quality components

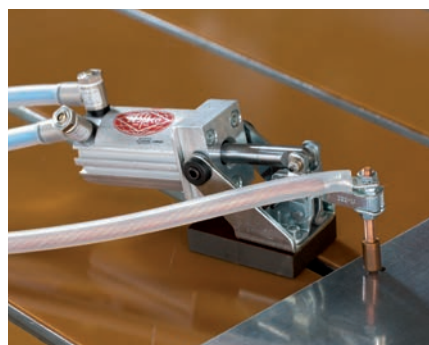
KTS-1550 CNC

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
Abmessung Tischplatte (X x Y)	1305 mm x 2080 mm
Dimensions of table board (X x Y)	1305 mm x 2080 mm
Arbeitsbereich X	1100 mm (standardmäßig mit einem Schweißkopf ausgestattet)
Working area X	1100 mm (equipped with one welding head as standard)
Arbeitsbereich Y	1570 mm
Working area Y	1570 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. 400 mm/s
Positioning speed	max. 400 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	950 kg (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Weight	950 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

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Practice-oriented equipment
- XY working area – 1750 x 1300 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphic programming system
- Extremely favourable price/performance ratio
- Long service life thanks to high-quality components

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
Abmessung Tischplatte (X x Y)	2119 mm x 2000 mm
Dimensions of table board (X x Y)	2119 mm x 2000 mm
Arbeitsbereich X	1750 mm (bei max. vier Schweißköpfen erreichen <u>alle</u> den kompletten Arbeitsbereich)
Working area X	1750 mm (with a maximum of 4 heads, entire working area can be reached by <u>each</u> welding head)
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	1300 kg (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Weight	1300 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

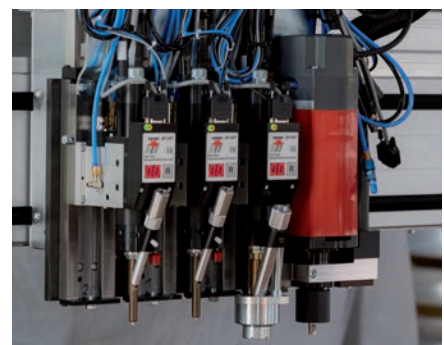
Andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage möglich!
 Other options and customer-specific solutions are available upon request!



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

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-2600 CNC



Abbildung ohne Sicherheitseinrichtung
Illustration without safety device



Der Koordinatentisch KTS-2600 CNC ist das Großformat-Modell 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

PRODUCT HIGHLIGHTS

- Practice-oriented equipment
- XY working area - 1270 x 2600 mm
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphic programming system
- Long service life thanks to high-quality components

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
Abmessung Tischplatte (X x Y)	1819 mm x 3310 mm
Dimensions of table board (X x Y)	1819 mm x 3310 mm
Arbeitsbereich X	1270 mm (bei max. vier Schweißköpfen erreichen <u>alle</u> den kompletten Arbeitsbereich)
Working area X	1270 mm (with a maximum of 4 heads, entire working area can be reached by <u>each</u> welding head)
Arbeitsbereich Y	2600 mm
Working area Y	2600 mm
Arbeitsbereich Z	200 mm (Servoantrieb) und 125 mm (pneumatischer Schlitten) Durchfahrhöhe Portal 300 mm
Working area Z	200 mm (servo drive) and 125 mm (pneumatic slide) / 300 mm (clearance height of the portal)
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	1650 kg (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Weight	1650 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

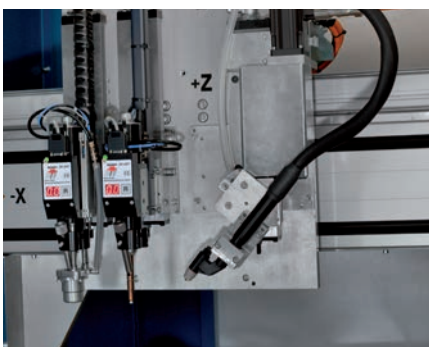
PRODUCT HIGHLIGHTS

- Practice-oriented equipment
- Quality and precision "Made in Germany"
- Suitable for all stud welding processes
- Control unit with graphic programming system
- Long service life thanks to high-quality components

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
Abmessung Tischplatte (X x Y)	2580 mm x 5000 mm
Dimensions of table board (X x Y)	2580 mm x 5000 mm
Arbeitsbereich X	2050 mm (bei max. vier Schweißköpfen erreichen <u>alle</u> den kompletten Arbeitsbereich)
Working area X	2050 mm (with a maximum of 4 heads, entire working area can be reached by <u>each</u> welding head)
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	3900 kg (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Weight	3900 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

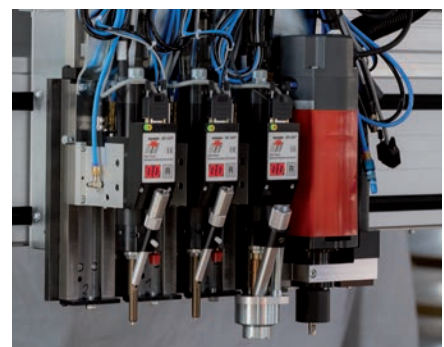
Andere Optionen und kundenspezifische Lösungen auf Anfrage möglich!
 Other options and customer-specific solutions are available upon request!



Option: Schwenkbare Schweißkopfachse
 Option: Rotatable welding head axis



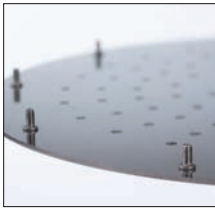
Option: Pneumatik-Kraftspanner
 Option: Pneumatic power clamp



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 M8 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 M8 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
- 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
- XY 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
- 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 - M8 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 - M8 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 (je nach Zubehör sind Abweichungen möglich)
Total weight	260 kg (deviations are possible depending on accessories)



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)

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)

MA-400S

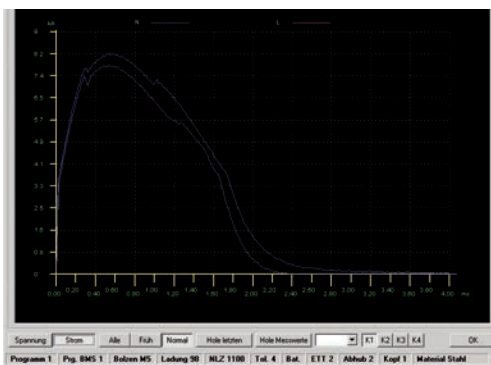
Die CNC Steuerung MA-400S mit grafischem Programmiersystem ermöglicht die Eingabe aller Schweißparameter direkt von einem Terminal. Arbeitsvorgänge werden erheblich erleichtert und komplizierte Schweißaufgaben können mit einem hohen Maß an Präzision und Genauigkeit durchgeführt werden.

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.



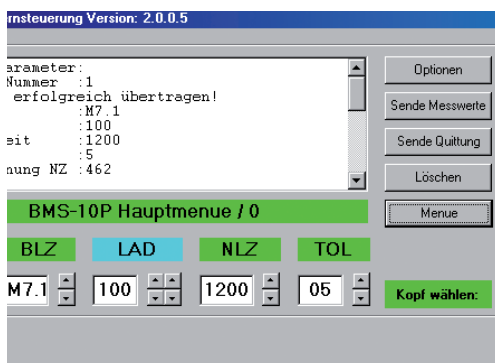
Unterstützt alle SOYER® KTS-CNC Maschinen (Servo- und Schrittausführung) ab Baujahr 2001

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



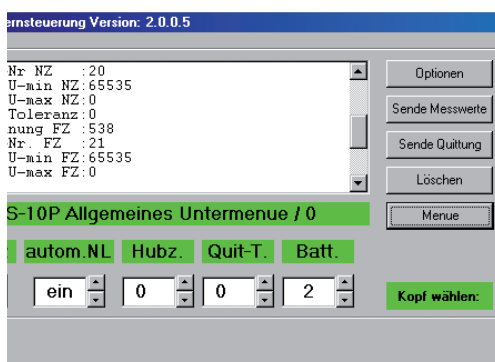
Beim Schweißen automatische Übertragung der letzten Messwerte

Automatic transmission of the last measurement values during welding operations



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

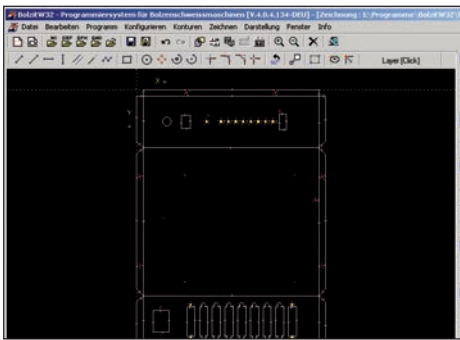
Remote control of the BMS-10P and BMK-16i SOYER® welding devices via console



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

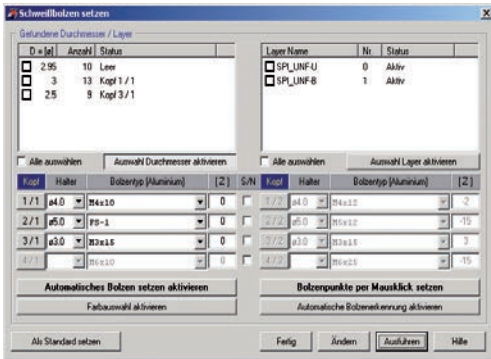
PRODUCT HIGHLIGHTS

- 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

BOLZIT W32

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.

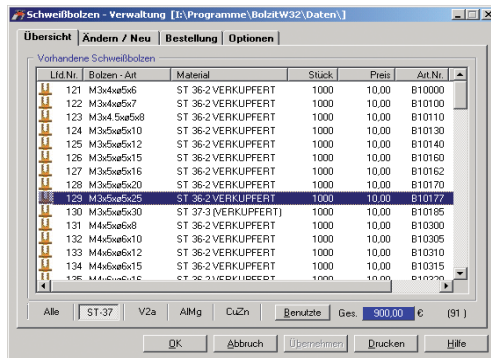


Programmierung

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.

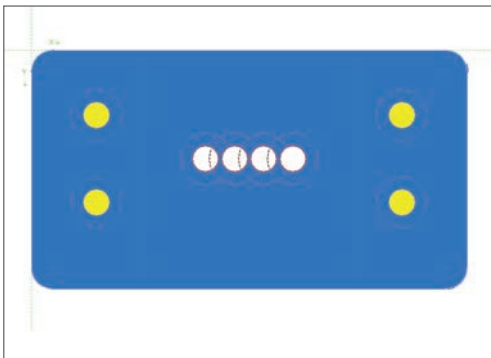


Schweißbolzenverwaltung

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.

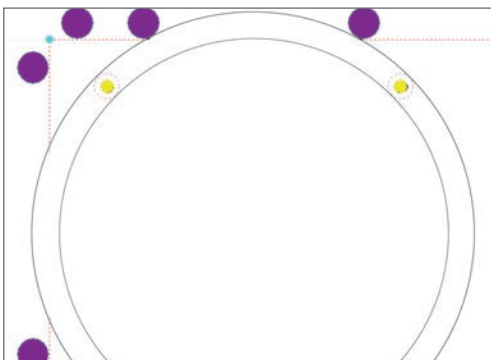


Kollisionsüberwachung

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.



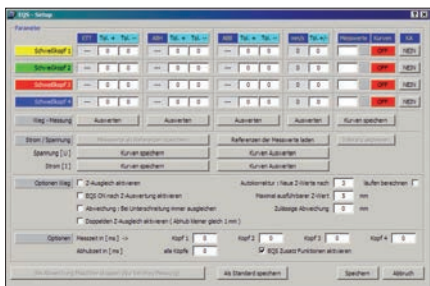
Automatischer Anschlag

Bolzit W32 kann Geometrien selbsttätig an den Anschlagstiften ausrichten.

Automatic limit stops

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

EQS-3 | EQS-4



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. Mit EQS-4 können sogar bis zu 4 Schweißpistolen oder -köpfe überwacht werden.

This quality assurance system is a major step in significantly improving the reliability and quality of safety-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 welding guns. With EQS-4, even up to four welding guns or welding heads can be monitored.

PRODUKT - HIGHLIGHTS

- Unterstützt alle Schweißverfahren (SZ, HZ, SRM)
- Ausgelegt für bis zu 3 Schweißgeräte (EQS-3) bzw. 4 Schweißgeräte (EQS-4)
- 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)

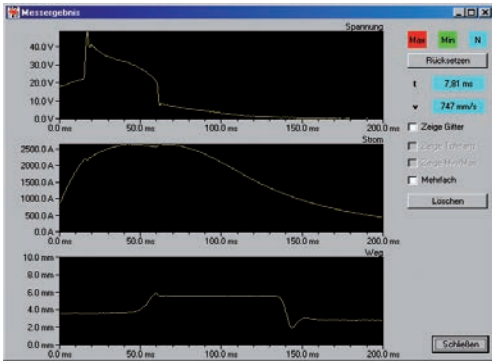
PRODUCT HIGHLIGHTS

- Supports all welding processes (CD, DA, SRM)
- Designed for up to three welding devices (EQS-3) or four welding devices (EQS-4)
- 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 | EQS-4

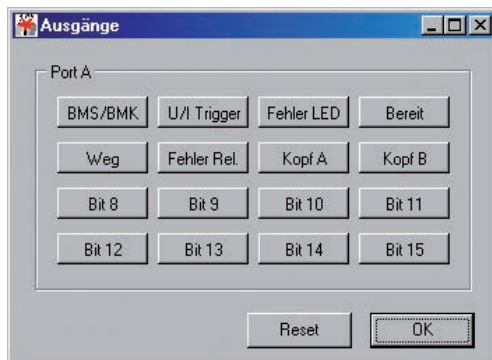
Das Qualitätssicherungssystem EQS-3/EQS-4 ermöglicht die Kalibrierung, Verifizierung und Validierung von Bolzenschweißgeräten. Wichtige Messgrößen werden auf einem Monitor grafisch dargestellt und können auf einem PC ausgewertet werden

The EQS-3/EQS-4 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.



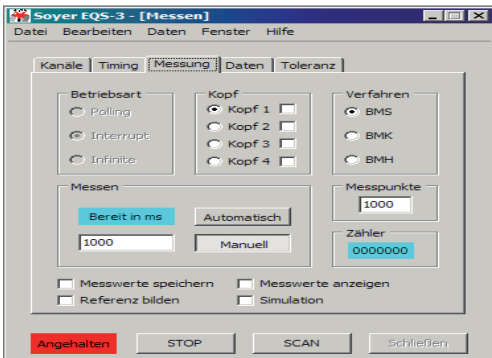
Grafische Anzeige der Messergebnisse (einzeln oder mehrfach)

Graphic display of the measurement results (individual or several)



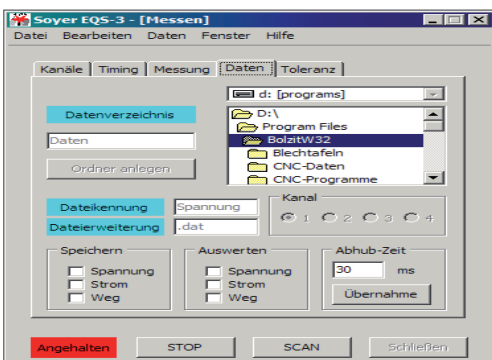
Manuelles Schalten der digitalen Ausgänge zur Steuerung des Messverstärkers

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





**SCHWEISSBOLZEN
VOM HERSTELLER**

**WELD STUDS FROM
THE MANUFACTURER**

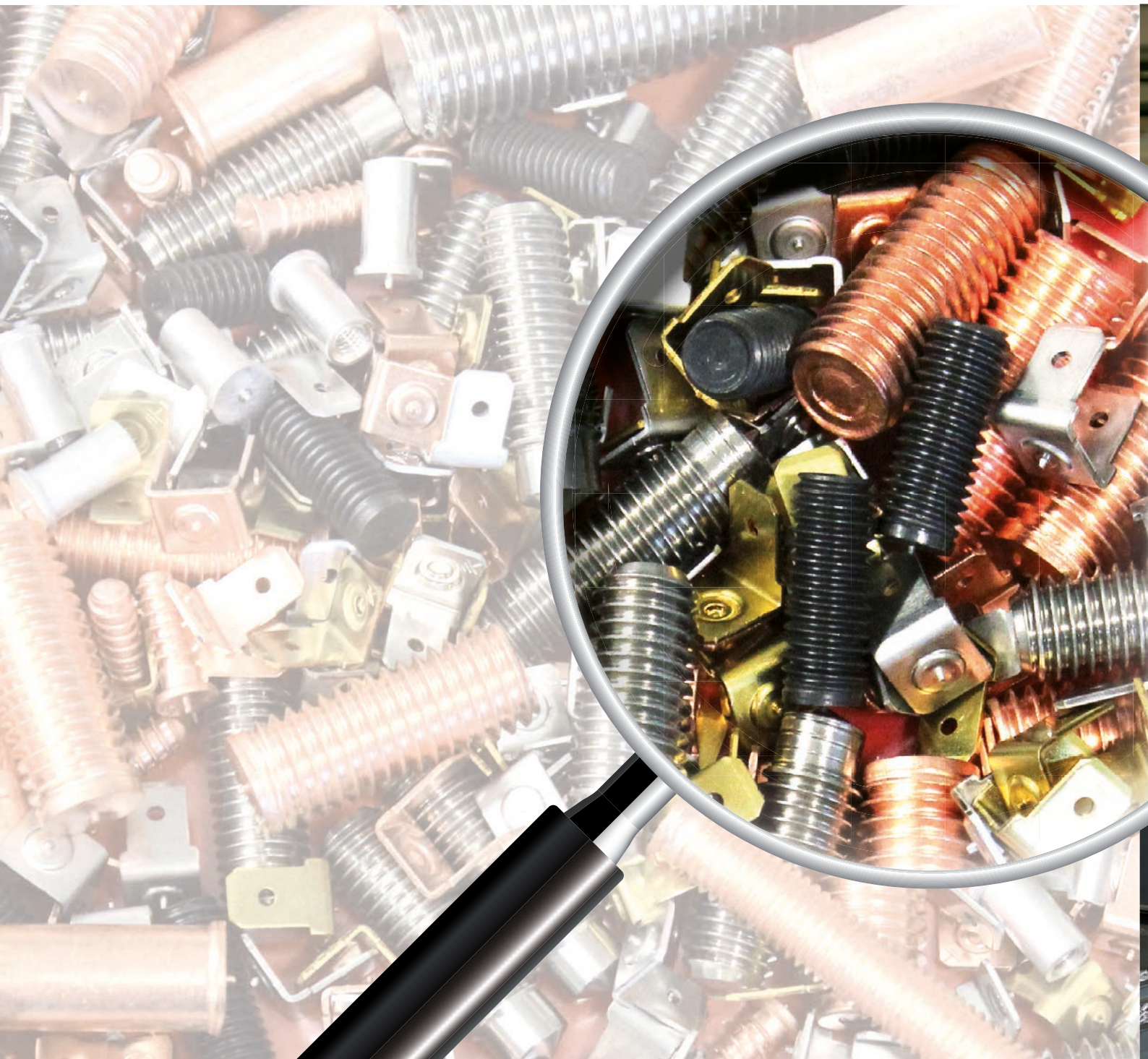
BOLZENPRODUKTION PRODUCTION OF WELD FASTENERS

PRODUKTVIELFALT NACH BEDARF

In unserem umfangreichen Produktsortiment finden Sie Gewindebolzen, Innengewindebuchsen, Stifte, Isoliernägel, Tellerstifte, Sonderbolzen und Sonderbefestigungselemente aus unterschiedlichen Materialien, Abmessungen und Ausführungen. Eine ständige Überwachung und Kontrolle der Produktion sichert eine gleichbleibend hohe Produktqualität und bietet die Basis für optimale Schweißverbindungen. Kundennähe, Qualität, Flexibilität und sofortige Lieferfähigkeit haben für uns höchste Priorität!

WELD FASTENERS FOR ALL YOUR NEEDS

Our comprehensive product range comprises threaded studs, tapped studs, pins, insulation nails, cupped head pins, special studs and special weld fasteners made of different materials, dimensions and finishes. Constant monitoring and inspection of the manufacturing process provide the foundation for perfect welding connections. Customer focus, quality, flexibility and immediate delivery capability are our top priorities!



QUALITÄT ZAHLT SICH AUS

In den firmeneigenen Produktionshallen werden Schweißbolzen und verschiedenste Schweißelemente nach strengen Qualitätssicherungsvorschriften gefertigt und entsprechend der Ü-Kennzeichnungspflicht überwacht. Die dafür verwendeten Rohmaterialien werden ausschließlich aus Deutschland und Europa bezogen. Auch bei der Herstellung der Schweißbolzen kommen modernste Kaltstauchpressen von namhaften Herstellern wie Sacma und Ingramatic zum Einsatz.

QUALITY PAYS

In our company's production halls we manufacture welding studs and all kinds of welding fasteners. These are monitored in accordance with the German labelling requirements (Ü mark) and made according to strict quality assurance regulations. The raw materials we use in manufacturing are exclusively purchased from Germany and Europe. When producing welding studs, we only use highly modern cold heading presses from reputable manufacturers such as Sacma and Ingramatic.



SICHERHEIT HEUTE SO WICHTIG WIE MORGEN

Im Jahre 2015 haben wir als einziger Anbieter in der Bolzenschweißbranche ein integriertes Managementsystem (IMS) für die 4 alles umfassenden Normen und Regelwerke eingeführt. Durch die zusätzliche Fertigungsstättenüberwachung und die Zertifizierung der gesamten Produktpalette mit dem GS-Zeichen für geprüfte Sicherheit vom TÜV-Rheinland garantieren wir unseren Kunden und Anwendern außerdem die erforderliche Arbeitssicherheit beim Bolzenschweißen.

SAFETY AS IMPORTANT TODAY AS TOMORROW

In 2015, SOYER® became the only provider in the stud-welding industry to introduce an integrated management system (IMS) for the 4 all-embracing standards and regulations. Thanks to the additional production-plant monitoring and the certification of the entire product range with the GS mark for tested safety from the TÜV Rheinland (Rhineland Technical Inspection Authority), we also guarantee our customers and users the necessary occupational safety in stud welding.

Integriertes Managementsystem (MS) Integrated Management System (MS)

- **DIN EN ISO 9001 : 2015**
(Qualitätsmanagement)
(Quality Management)
- **DIN EN ISO 14001 : 2015**
(Umweltmanagement)
(Environmental Management)
- **DIN ISO 45001 : 2018**
(Arbeits- und Gesundheitsschutz)
(Occupational Health and Safety
Management)
- **"Made in Germany"**
(Zertifizierter Herkunftsnachweis)
(Certified Proof of Origin)




BAYERISCHER STAATSPREIS
2013, 2019





OPTISCHE
QUALITÄTSKONTROLLE
OPTICAL
QUALITY CONTROL



ÜBER DEN DÄCHERN VON WÖRTHSEE WÖRTHSEE PREMISES FROM ABOVE

1

WERKSE LÄNDE NÄHE MÜNCHEN

1. Empfang, Verwaltung, Mechanik, Gerätefertigung
2. Lager und Versand Reparatur, Vertrieb, Schulungsraum
3. Bauteil- und Buchsenfertigung, Marketing, Showroom
4. NC/CNC-Maschinenfertigung, Lager

FACTORY PREMISES NEAR MUNICH

1. Reception, administration, mechanics, and vice production
2. Warehouse and dispatch, repair, sales, training room
3. Welder production, marketing, showroom
4. Machine production (NC/CNC) warehouse

SONNENERGIE | SOLAR POWER

Auf vier Firmengebäuden befindet sich eine Photovoltaikanlage mit über 1500 Modulen und einer Leistung von 472 kWp. Wir sorgen somit für eine weitgehend klimaneutrale Energieversorgung.

On four company buildings a photovoltaic system has been installed with over 1500 modules and a capacity of 472 kWp. We thus ensure a largely climate-neutral energy supply.





FRAGEN & ANTWORTEN
+49 (0) 8153 8850
info@soyer.de

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



TECHNICAL SUPPORT
<https://www.soyer.de/produktsupport/>

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