

Bolzenschweißanlage

Soyer

BMS – 901

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

München

Anton-Böck-Straße 31
81249 München
Tel. (089) 89 77 17 - 0
Fax (089) 89 77 17 - 99
info@merkle-muenchen.de
www.merkle-muenchen.de

Landshut

Meisenstraße 11 a
84030 Ergolding
Tel. (08 71) 9 33 17 - 0
Fax (08 71) 9 33 17 - 99
info@merkle-landshut.de
www.merkle-landshut.de

Rosenheim

Weidestraße 5 a
83024 Ro-Langenpfunzen
Tel. (0 80 31) 28 54 - 0
Fax (0 80 31) 28 54 - 99
info@merkle-rosenheim.de
www.merkle-rosenheim.de

Bestellformular



Wilhelm Merkle
Schweißtechnik GmbH
Anton-Böck-Straße 31
81249 München-Freiham

info@merkle-muenchen.de

Fax 089 / 89 77 17 – 80

Absender

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit bestellen wir wie folgt:

Menge	Bezeichnung	Sach-Nr.

Bitte rufen Sie mich an, ich habe Fragen.

Tel. _____

Ansprechpartner _____

Merkle München ein Unternehmen mit Zukunft!



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Serviceniederlassung der Merkle-Schweißmaschinenbau GmbH aus Kötz in Schwaben gegründet, um von München aus die nieder- und oberbayerischen Kunden optimal zu betreuen. Da wir sehr schnell gewachsen sind, wurde 1985 eine Niederlassung bei Landshut gegründet, 1988 kam dann Rosenheim dazu, wodurch dann die optimalen Bedingungen geschaffen waren, um die Handwerks- und Industriekunden in München, Landshut und Rosenheim bestens zu betreuen.

Heute haben wir Werksvertretungen in der Tschechischen Republik, in Rumänien, in Serbien, in Kroatien und in Südtirol. Dadurch sind wir nun einer der größten schweißtechnischen Händler Bayerns. Durch den Umzug in unser eigenes Gebäude 2008 nach München-Freiham wurde unsere Expansion vorläufig abgeschlossen.

Unser Ziel war von Anfang an eine gesunde Mischung aus traditionellen Werten und innovativen Visionen, die uns dabei helfen, unsere Marktposition auch langfristig zu halten und weiter auszubauen. Wir verstehen uns als Problemlöser in allen Fragen rund um das Thema Schweißen und Schneiden. Es ist egal, ob es um ein spezielles schweißtechnisches Problem geht, ob Sie innerhalb von Stunden ein Mietgerät benötigen oder ob es um eine Express-Lieferung nach Bozen geht: Wir sind für Sie da und bieten entsprechende Lösungen an. Deshalb gehören Merkle, Innovation und Problemlösungen genauso unzertrennlich zusammen wie die ständige Weiterbildung und Schulung von Mitarbeitern und Kunden. Um dies auch für die Zukunft zu garantieren, bilden wir in unserem Unternehmen seit über 30 Jahren unseren Nachwuchs selbst aus.

Wir nehmen auch unsere soziale Verantwortung sehr ernst, indem wir seit 20 Jahren den Merkle-Cup sponsern, um Jugendlichen eine sinnvolle Freizeitbeschäftigung zu bieten. Das Turnier auf Bundesliga-Ebene ist inzwischen das zweitgrößte Jugend-Fußballturnier Deutschlands.



München



Landshut



Rosenheim

Unsere Philosophie war von Anfang an, dass wir stets Maßnahmen treffen und nur solche Ziele vor Augen haben, die auch in Zukunft eine stabile wirtschaftliche Basis garantieren. Da sich viele Kunden Gedanken über eine langfristige Zusammenarbeit mit ihren Lieferanten machen, versichern wir Ihnen, dass Merkle ein familiengeführtes Unternehmen ist und es auch bleiben wird, da auch die Nachfolge bereits gesichert ist. Wir können Ihnen garantieren, dass wir ein Team mit klaren und nachvollziehbaren Vorstellungen und Zielen sind, das sich seiner Verantwortung bewusst ist - heute und auch morgen, wodurch der Ausspruch "Einmal Merkle - immer Merkle" auch in kommenden Zeiten noch Gültigkeit und Bestand haben wird, denn Zukunft braucht Herkunft. Tradition und Zukunft sind kein Widerspruch, sie ergänzen sich.

In diesem Sinne hoffen wir weiterhin auf Ihre Treue und Verbundenheit, bleiben Sie uns auch weiterhin gewogen.

Siegfried Awissus
- Geschäftsführer -



Lange Öffnungszeiten

Montag bis Freitag:

München	6:30-12:00 Uhr u. 13:00-18:00 Uhr
Landshut	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
Rosenheim	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
München auch Samstag von	8:00-12:00 Uhr



Lieferservice

Auf Wunsch liefern wir die bestellte Ware auch direkt zu Ihnen nach Hause.



Herstellervorteil

Schweißanlagen sowie erwerben Sie bei uns direkt vom Hersteller zu besten Konditionen.



Getränke

Während Ihres Besuches steht Ihnen eine Auswahl an Getränken kostenlos zur Verfügung.



Parkplatz

Nutzen Sie den kostenlosen Parkplatz direkt vor der Tür.



Online-Shop

Hier können Sie nicht nur eine Vielzahl unserer Produkte rund um die Uhr bestellen, sondern auch eine Vielzahl von Infos abrufen.

www.merkle-shop.de



24 Stunden Notdienst

Wir sind zu jeder Tages- und Nachtzeit gegen einen geringen Aufschlag für Sie da.
Tel. (089) 89 77 17 - 0



Schweißkurse

Wir bieten MIG/MAG-, WIG- und Elektroden-Schweißkurse für Einsteiger, Hobbybastler und auch für absolute Profis an. Nähere Infos, wie Termine und freie Plätze, finden Sie unter www.schweisskurse-merkle.de



Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage?
Eine große Auswahl verschiedenster Modelle finden Sie unter www.gebrauchte-schweissgeraete.de



Mietanlagen

Wir vermieten so gut wie jede Schweiß- und Schneidanlage.
Eine Übersicht aller Anlagen und Preise finden Sie unter www.schweissgeraete-mieten.de



Reparaturen

Wir reparieren defekte Anlagen aller Fabrikate und führen auch die gesetzlich vorgeschriebenen Prüfungen nach EN/IEC 60 974-4 durch, entweder in unserer Werkstatt oder auch in Ihrem Betrieb. Außerdem kümmern wir uns um die jährlich vorgeschriebene Kalibrierung nach EN 1090.



Vorfürungen

Sie können jedes Gerät ausgiebig testen, entweder in unserem Vorführraum oder bei Ihnen zu Hause. Unser kompetentes Fachpersonal berät Sie gern und hilft Ihnen bei allen Fragen.



Finanzierung

Alle unsere Anlagen können Sie bei uns einfach und unkompliziert direkt finanzieren.



Social Media

Besuchen Sie uns auf Facebook, Instagram, Twitter und YouTube und entdecken Sie aktuelle News, Fotos, Events und vieles mehr.

Für die folgenden Schweißkurse gibt es absolut keine Voraussetzungen, deshalb kann sie wirklich jeder belegen, der Interesse am Thema Schweißen hat und am Ende eines Kurses einfache Teile zur Verwendung im Privatbereich herstellen möchte. Auch das Alter spielt dabei keine Rolle. Diese Einsteiger-Schweißkurse berechtigen nicht dazu, Schweißarbeiten auszuführen, für die eine Prüfung notwendig ist. Die Teilnahme wird durch ein Zertifikat nur bestätigt, es wird also kein Prüfzeugnis ausgestellt. Ihre persönliche Schutzausrüstung bitte mitbringen, falls nicht vorhanden, wird diese von uns vor Ort zur Verfügung gestellt. Die maximale Teilnehmerzahl ist bei allen Kursen auf 8 Personen begrenzt.

MAG-Schweißkurs

WIG-Schweißkurs

E-Schweißkurs

Autogen-Schweißkurs

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

Voraussetzung ist die Teilnahme an einem WIG-Einsteiger-Schweißkurs bei uns.

Besonders eingegangen wird bei diesem Kurs auf folgende Punkte:

- Einblicke in die Aluminiumarten
- Praktische Übungen an Kehl- und Stumpfnähten

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

Der Grundkurs dauert 1 Woche, wobei die Dauer maßgeblich vom Können und der Fähigkeit des Teilnehmers bestimmt ist, d.h., dass die Prüfung ggf. wiederholt werden muss. Auch hier sind keinerlei Voraussetzungen nötig, handwerkliche Fähigkeiten sind selbstverständlich eindeutig von Vorteil. Dieser Kurs wird durch eine bestandene Prüfung nachgewiesen und berechtigt zum Schweißen von abnahmepflichtigen Bauteilen im geregelten Bereich. Außerdem ist dieser Kurs mit bestandener Prüfung Voraussetzung für Arbeiten nach EN ISO 1090, die gängigsten Schweißnähte sind Kehl- und Stumpfnäht.

Angeboten wird dieser Kurs für das MAG- und WIG-Schweißverfahren.

Termine

Montag - Freitag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, insgesamt 5 Werktage

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe, TÜV-Prüfung

IHR VORTEIL

Wenn Sie spätestens 2 Monate nach einem absolvierten Schweißkurs eine Neu- oder Gebrauchtanlage mit einem Rechnungsbetrag von mindestens 1.250,- Euro direkt bei uns in München, Landshut oder Rosenheim kaufen, erhalten Sie einen Nachlass in Höhe von 25 % auf den Schweißkurspreis, jedoch nur pro Anlage für eine Person und nur wenn der Schweißkurs in München absolviert wurde.

Sie können sich den Nachlass von 25% auch dadurch sichern, indem Sie den Schweißkurs sofort beim Kauf einer Neu- oder Gebrauchtanlage buchen.

Hiervon ausgenommen sind die Wochen-Schweißkurse mit anschließender TÜV-Prüfung.

Sach-Nummer

DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

n672.1.0000

Mit dieser DVD kann der Anfänger die wichtigsten Techniken erlernen und der fortgeschrittene Schweißer in der Werkstatt seine Kenntnisse um den ein oder anderen Kniff erweitern. Schweißprofis entwickelten außerdem Übungen, mit denen Fehler analysiert und eliminiert werden können. Anhand von detaillierten Fehleranalysen und der eingehenden Erklärung, welches Ergebnis auf Grund welcher Ausgangssituation entsteht, ist die Kunst des Schweißens verständlich und nachvollziehbar von Experten aufbereitet worden.

Beantwortung häufiger Fragen, wie:

- „Worauf ist zu achten, wenn man eine Kehlnaht oder eine Steignaht schweißt?“
- „Wie tief dringen die einzelnen Schweißtechniken ins Metall ein?“

Grundlegende Themen, wie:

- die richtige Brenner-Haltung
- Ermittlung der richtigen Einstellungen
- Erklärung der Nahtformen



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

Der Autor M. Briër ist seit vielen Jahren Schweißexperte, diplomierter WIG- und MIG/MAG-Schweißer sowie Schweißlehrer.

Buch - Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

n67000664

Dieses Buch ist ein praktisches Handbuch mit vielen bebilderten Schritt für Schritt Beispielen, wertvollen Informationen und unverzichtbaren Praxistipps. Das Buch beschäftigt sich mit den grundlegenden Themen, wie beispielsweise der Ermittlung der richtigen Einstellungen, der richtigen Brennerhaltung, den einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.



Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

n67000665

Dieses Buch ist ein praxisorientiertes Buch und hilft Ihnen, den WIG Schweißprozess in den Griff zu bekommen. WIG Schweißen wird von Profis ebenso wie von Hobbyschweißern eingesetzt, um Stahl, Edelstahl und Aluminium zu schweißen. In diesem WIG Lehrbuch finden Sie zahlreiche Informationen, praktische Tipps und über 200 Fotos zum vielseitigsten Schweißprozess der heutigen Zeit.



Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
1. Beschreibung	1	4. Güteprüfung	12
1.1 Arbeitsweise	1	4.1 Allgemeine Hinweise	12
1.2 Verwendungszweck	1	4.2 Anforderungen an den Betrieb	12
1.3 Sicherheitsbestimmungen	1	4.3 Eignungsnachweis	12
1.4 Aufbau der Bolzenschweißanlage	2	4.4 Art und Umfang der Prüfung	12
1.4.1 Bolzenschweißer Typ BMS-901	2	4.4.1 Normale Arbeitsprüfung	12
1.4.2 Bolzenschweißpistole Typ PS-1	2	4.4.2 Vereinfachte Arbeitsprüfung	12
1.4.3 Bolzenschweißpistole Typ PS-2 M	3	4.5 Durchführung der Prüfungen	12
1.4.4 Bolzenschweißpistole Typ PS-2 K	3	4.5.1 Herstellung der Proben	12
1.5 Blockschaltbild	4	4.5.2 Sichtprüfung	12
1.6 Bolzenschweißanlage Typ BMS-901	5	4.5.3 Zugversuch	12
		4.5.4 Biegeversuch	12
2. Funktionsbeschreibung	6	5. Funktionsstörungen	13
2.1 Einfluß der Schweißparameter auf den Funktionsablauf	6	5.1 Fehlersuche und -beseitigung	13
2.2 Schweißvorgang beim Spaltschweißen	6	6. Wartung	14
2.3 Schweißvorgang beim Kontaktschweißen	6	6.1 Bolzenschweißer Typ BMS-901	14
3. Inbetriebnahme der Anlage	7	6.1.1 Reinigen des Bolzenschweißers	14
3.1 Sicherheitsmaßnahmen	7	6.1.2 Auswechseln von Bauteilen	14
3.2 Vorbereitung zur Inbetriebnahme	7	6.2 Bolzenschweißpistole Typ PS-1	14
3.3 Einstellung der Anlage	8	7. Normen- und Richtlinienverzeichnis	14
3.3.1 Einstellung und Einbau des Bolzenhalters	8	8. Garantiebedingungen	14
3.3.2 Einstellung des Schweißdruckes	8	9. Ersatzteile	15
3.3.3 Werkstoffkombinationen: Werkstück-Bolzen	9	9.1 Bolzenschweißer Typ BMS-901	15
3.4 Einschalten der Anlage	9	9.2 Bolzenschweißpistole Typ PS-1	17
3.4.1 Einstellung der Schweißenergie	10		
3.4.2 Vorbereitung des Werkstücks und des Bolzens zum Schweißen	10		
3.5 Schweißen mit der Anlage	10		
3.5.1 Blaswirkung	10		
3.5.2 Schweißvorgang	11		

1. Beschreibung

1.1 Arbeitsweise

Die SOYER-Bolzenschweißanlage mit Spitzenzündung arbeitet nach dem Prinzip des sogenannten Kondensator-Entladungsverfahrens. Dieses Prinzip ist nach DIN 1910 Blatt 2 unter das Lichtbogenschweißen einzuordnen. Der zu verschweißende Bolzen muß dabei mit einer Zündspitze und einem angestauchten Flansch versehen sein. Die Länge und der Durchmesser der Zündspitze sind maßgebend für die Qualität der Schweißung. Die Zündspitzen der SOYER-Bolzen sind auf den Werkstoff und Bolzendurchmesser genau abgestimmt. Sie werden im allgemeinen durch Kaltstauchen hergestellt. Dabei ergibt sich gleichzeitig ein angestauchter Flansch, der den Vorteil hat, daß die Schweißfläche gegenüber dem Bolzendurchmesser vergrößert wird und die Schweißverbindung somit eine größere Festigkeit erhält.

Hierzu geben folgende Vorschriften noch weitere umfassende Informationen:

- DIN 1910, Blatt 2
- DVS-Merkblatt 0903, „Lichtbogenbolzenschweißen mit Spitzenzündung“
- DVS-Richtlinie 0905, Teil 2, „Sicherung der Güte von Bolzenschweißverbindungen“

Bedingt durch eine Schweißzeit von nur Sekundenbruchteilen und dem daraus resultierenden hohen Wirtschaftlichkeitsgrad sowie durch eine hohe Güte der Schweißverbindung, ist dieses Verfahren bei zahlreichen Anwendungen in der Metallverarbeitung optimal.

Bei der SOYER-Bolzenschweißanlage mit Spitzenzündung sind folgende zwei Schweißverfahren möglich:

- Spaltschweißverfahren
- Kontaktschweißverfahren

Vorzugsweise wird das Spaltschweißverfahren angewendet. Hier können Bolzen aus Eisen, Stahl und Nichteisenmetallen mit den verschiedensten Werkstücken aus Eisen, Stahl, Aluminium, Messing und anderen Legierungen verschweißt werden.

Das Kontaktschweißverfahren ist bei Werkstücken und Grundmaterialien mit unsauberer Oberfläche besonders empfehlenswert (Zink, Walzhaut, Zunder, Oxydschichten etc.). Dabei können jedoch nur Stifte und Bolzen aus Stahl und rostfreiem Stahl optimal verschweißt werden.

1.2 Verwendungszweck

Die SOYER-Bolzenschweißanlage mit Spitzenzündung Typ BMS-901 dient zum Verschweißen von stiftförmigen metallischen Teilen, wie Gewindebolzen, Stiften, Isoliernägeln, Buchsen mit Sackloch oder Innengewinde, sowie Sonderbolzen mit verschiedenartigen Werkstücken, wie Blech, Rohren, usw.

Der Hauptanwendungsbereich liegt bei runden Stiften mit und ohne Gewinde. Es können jedoch auch Befestigungselemente mit verschiedenartiger geometrischer Querschnittsform verschweißt werden. Hierzu sind spezielle Bolzenhalter notwendig.

Mit der SOYER-Bolzenschweißanlage lassen sich sowohl Bolzen aus unlegierten und hochlegierten Stählen mit einem Durchmesser bis 7 mm (5/16"), als auch aus Aluminium, Kupfer und Messing mit einem Durchmesser bis 8 mm (5/16") verschweißen. Es sollten jedoch vor Fertigungsbeginn Versuchsschweißungen durchgeführt und deren Prüfung vorgenommen werden.

Zur Beratung und Lösung von Problemen stehen unsere Stammhaus, sowie unsere Außendienstingenieure jederzeit zur Verfügung.

1.3 Sicherheitsbestimmungen

Bei der Entwicklung der neuartigen SOYER-Bolzenschweißanlage mit Spitzenzündung wurden die Unfallverhütungs- und Sicherheitsbestimmungen berücksichtigt; somit bietet diese Anlage ein Optimum an Sicherheit. Desweiteren gelten für den jeweiligen Anwendungsbereich die gesetzlichen Unfallverhütungs- und Sicherheitsbestimmungen für das Lichtbogenschweißen. Am Einsatzort sind außerdem die für Bau- und Industrieanwendung gültigen Sicherheitsbestimmungen für das Lichtbogenschweißen zu beachten.

1.4 Aufbau der Bolzenschweißanlage

Die SOYER-Bolzenschweißanlage besteht aus dem Bolzenschweißer Typ BMS-901 und der Bolzenschweißpistole Typ PS-1.

Je nach Bedarf kann der Bolzenschweißer außerdem mit der Bolzenschweißpistole Typ PS-2 K für Kontaktschweißverfahren (ohne Luftspalt), oder mit der Bolzenschweißpistole Typ PS-2 M für Spaltschweißverfahren (nach dem Haftmagnet-Prinzip), ausgerüstet werden. Als Zusatzausrüstung für stationäres Schweißen kann zur Anlage ein Pistolenständer geliefert werden. Falls ausschließlich stationär geschweißt werden soll, kann anstatt der Schweißpistolen ein spezieller Schweißkopf verwendet werden.

Die Anlage wird mit Wechselstrom 220 V/50 Hz (10 A träge abgesichert) betrieben.

1.4.1 Bolzenschweißer Typ BMS-901

Der Bolzenschweißer zeichnet sich durch seine handliche und leichte Kompaktbauweise aus und ist besonders für mobile Einsätze geeignet.

Bei Bedarf kann der Bolzenschweißer mit einem zweiten Pistolenanschluß ausgerüstet werden, so daß beim Verschweißen von Bolzen mit zwei verschiedenen Durchmessern ein zeitraubendes Umrüsten entfällt.

Der Bolzenschweißer ist universell als Energiequelle für Pistolen-, Schweißkopf-, Automatik- und Maschinenanschluß einsetzbar.

Zum Bolzenschweißer gehört folgendes Zubehör:

- 1 Netzanschlußkabel, 3 m lang mit Anschlußstecker für Schuko-Steckdose
- 2 Massekabel, je 3 m lang, komplett mit Massezwingen
- 1 Satz Bolzenhalter M3, M4, M5, M6 und M8

Technische Daten

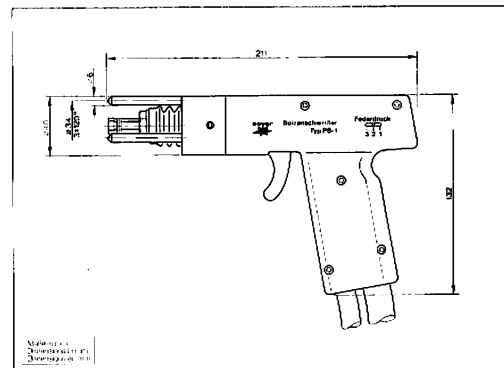
Anwendungsbereich für Bolzendurchmesser	3 bis 7 mm (M3 bis M8) bei Stahl und V2a, Aluminium und Messing
Schweißleistung:	ca. 10 Bolzen/min bei größtem Durchmesser ca. 15-20 Bolzen/min bei kleinstem Durchmesser
Ladespannung:	50 bis 190 V, stufenlos einstellbar
Ladekapazität:	75 000 mF
Sicherung:	10 A, träge
Nennspannung:	220 V/50 Hz
Kühlart:	F
Schutzart:	IP 22
Isolierstoffklasse für Trafo:	E
Abmessungen (H x B x T):	180 x 400 x 360 mm
Gewicht:	ca. 24 kg

1.4.2 Bolzenschweißpistole Typ PS-1

Die Bolzenschweißpistole Typ PS-1 ist die Standardpistole für den Bolzenschweißer Typ BMS-901. Sie hat ein schlag- und bruchsicheres, vollisolierendes Kunststoffgehäuse.

Die Pistole arbeitet nach dem Spaltschweißverfahren. Beim Betätigen des Pistolenschalters wird der Bolzen mechanisch angehoben und es bildet sich ein Spalt zwischen Zündspitze des Bolzens und dem Werkstück. Der unter Federspannung stehende Bolzen bewegt sich anschließend zum Werkstück, der Lichtbogen wird beim Berühren der Zündspitze mit dem Werkstück gezündet und beide Teile werden miteinander verbunden.

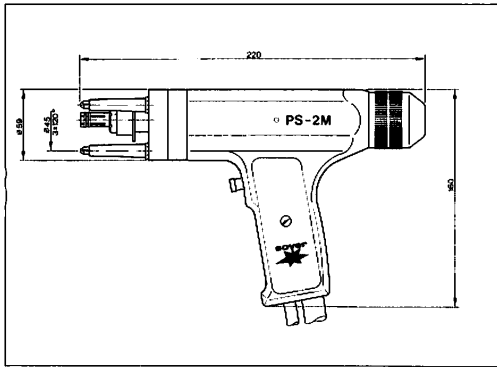
Mit der Pistole kann der Bolzen ohne eine Hilfsvorrichtung zielgenau auf den gewünschten Punkt am Werkstück aufgesetzt und mit diesem verschweißt werden. An der Pistole sind ein Schweiß- und ein Steuerkabel mit je 2 m Länge angebaut. Beide Kabel besitzen je einen Stecker zum Anschluß an den Bolzenschweißer Typ BMS-901.



Gewicht ohne Kabel: 0,5 kg

1.4.3 Bolzenschweißpistole Typ PS-2 M

Die Bolzenschweißpistole Typ PS-2 M arbeitet ebenso wie die Bolzenschweißpistole Typ PS-1 nach dem Spaltschweißverfahren. Sie unterscheidet sich jedoch im Funktionsablauf. Bei der Bolzenschweißpistole Typ PS-2M wird beim Einstecken des Bolzens in den Bolzenhalter der Schweißkolben gegen eine Feder soweit zurückgedrückt, bis er an einem erregten Magnet haften bleibt. Beim Betätigen des Pistolenschalters wird der Magnet stromlos, die vorgespannte Feder überwindet den Spalt zwischen Bolzen und Werkstück und löst den Schweißvorgang beim Auftreffen auf das Werkstück aus. Dieses Prinzip wurde von SOYER deshalb neu eingeführt, damit Pistolenersatzteillieferungen für veraltete Modelle verschiedenster Art und Fabrikate, die sich noch im Einsatz befinden, gewährleistet sind.



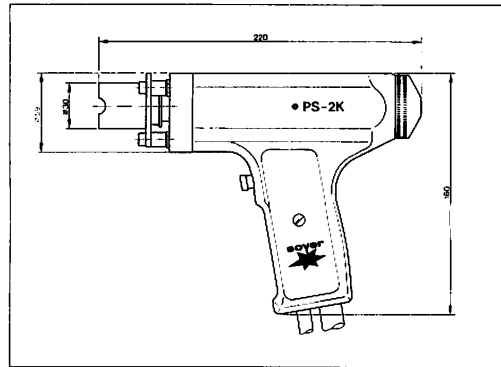
Gewicht (ohne Kabel): 0,9 kg

1.4.4 Bolzenschweißpistole Typ PS-2 K

Die Bolzenschweißpistole Typ PS-2 K arbeitet nach dem Kontaktschweißverfahren. Der Bolzen wird schon vor dem Schweißvorgang mittels Federdruck auf das Werkstück gepreßt. Beim Betätigen des Pistolenschalters wird über die Zündspitze des Bolzens der Lichtbogen gezündet und breitet sich über die gesamte Bolzenstirnfläche aus. Der Bolzen wird in das dabei erzeugte Schmelzbad am Werkstück gedrückt, der Lichtbogen erlischt und das Schweißbad erstarrt. Mit dieser Pistole können jedoch nur Bolzen und Stifte aus Stahl und rostfreiem Stahl einwandfrei verschweißt werden.

Die Verwendung der Pistole ist besonders bei Werkstücken mit großer Materialdicke und/oder unsauberer Oberfläche (Oxydschichten, Zunder, Walzhaut, Zink etc.) empfehlenswert.

Die Pistole kann wahlweise mit Füßen oder Zentrierstützrohr ausgerüstet werden. Sie ist mit einem Schweiß- und einem Steuerkabel von je 3 m Länge ausgerüstet. Die Kabel besitzen je einen Stecker zum Anschluß an den Bolzenschweißer Typ BMS-601.



Gewicht (ohne Kabel): 0,8 kg