

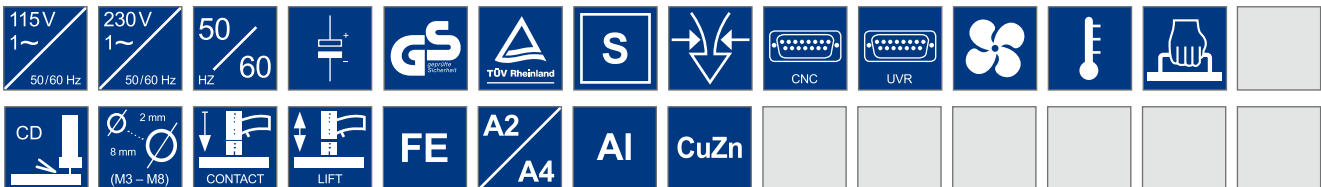
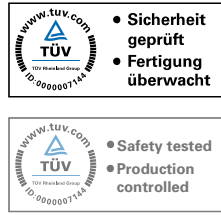
# BMS-10N / BMS-10NV



Standardschweißpistole PS-3  
PS-3 standard welding gun



Der ergonomische Gerätewagen GW-1 ermöglicht die geordnete Unterbringung aller Komponenten  
The ergonomic GW-1 tool and gear wagon allows all components to be neatly stored



## Beschreibung | Description

Beide Bolzenschweißgeräte sind optimal für den Betrieb mit Schweißpistolen, Schweißköpfen und Tischschweißmaschinen mit manueller oder automatischer Bolzenzuführung geeignet.

- Eignung für Spalt- und Kontaktschweißen
- Einfachste Bedienung durch stufenlose Auf- und Abwärtsregelung der Ladespannung
- Präzise Digitalanzeige der Ladespannung
- Automatische Konstanthaltung der Ladespannung
- Richtwerttabelle auf der Frontplatte für verschiedene Bolzendurchmesser
- Überwachung aller Funktionen durch deutlich sichtbare LEDs
- Neuartige patentierte „Ladeschaltung“ für sehr hohe Schweißfolgeleistung (Pat.-Nr. 199 15 396.5)
- Automatikmodul für halb- und vollautomatische Bolzenzuführung (Option)
- Funktionstest ohne Schweißstrom für Schweißpistolen und -köpfe (Lift-Test) sowie zur Abhubeinstellung
- Hohe Leistungsreserven in Grenzfällen und bei schwierigen Schweißaufgaben
- Keine negative Beeinträchtigung bei Netzspannungsschwankungen (-10/+15 %)

Both types of stud welders are optimally suitable for being operated with welding guns, welding heads and bench welders with manual or automated stud feed.

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

BMS-10N / NV	Technische Daten   Technical Data
Schweißbereich	M3 - M8 bzw. Ø 2 - 8 mm bei BMS-10N, M3 - M12 bzw. Ø 3 - 10 mm bei BMS-10NV
Welding range	M3 - M8 or Ø 2 - 8 mm with BMS-10N, M3 - M12 or Ø 3 - 10 mm with BMS-10NV
Material	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)
Ladekapazität	88 000 µF bei BMS-10N / 132 000 µF bei BMS-10NV
Charging capacity	88 000 µF with BMS-10N / 132 000 µF with BMS-10NV
Ladespannung	55 - 200 V stufenlos auf - ab
Charging voltage	55 - 200 V, infinitely variable up/down
Schweißfolge BMS-10N (BMS-10NV)	BMS-10N: Ø 3 mm bis 20 Bolzen/min   Ø 8 mm bis 8 Bolzen/min (BMS-10NV: Ø 3 mm bis 20 Bolzen/min   Ø 8 mm bis 6 Bolzen/min)
Welding sequence BMS-10N (BMS-10NV)	BMS-10N: Ø 3 mm up to 20 studs/min   Ø 8 mm up to 8 studs/min (BMS-10NV: Ø 3 mm up to 20 studs/min   Ø 8 mm up to 6 studs/min)
Netzanschluss	115/230 V, 50/60 Hz, 16/8 A (durch umklemmen am Trafo möglich)
Mains supply	115/230 V, 50/60 Hz, 16/8 A (possible through changing the connections at the transformer)
Gewicht	21 kg
Weight	21 kg

Technische Änderungen vorbehalten | Technical specifications are subject to change without notice

