



PRO-C

BOLZENSCHWEISSGERÄTE FÜR DAS BOLZENSCHWEISSEN MIT SPITZENZÜNDUNG



BOLZENSCHWEISSTECHNIK BY



BOLZENSCHWEISSEN

INTEGRIERTE
SCHWEISSPARAMETERÜBERWACHUNG

LADESPANNUNG
STUFENLOS EINSTELLBAR

KOMPAKTE
UND ROBUSTE
BAUWEISE

SEHR EINFACHE
BEDIENUNG

ÜBERSICHTLICHE ANZEIGE
ALLER FUNKTIONEN
UND PARAMETER

LADEKAPAZITÄT
UMSCHALTBAR ZUR
OPTIMALEN ANPASSUNG
AN UNTERSCHIEDLICHE
SCHWEISSAUFGABEN

BIBLIOTHEK MIT VORINSTALLIERTEN
SCHWEISSPROGRAMMEN
(AUSWÄHLBAR ÜBER
BOLZENDURCHMESSER UND -MATERIAL)

STEUERUNG UND ÜBERWACHUNG
ALLER FUNKTIONEN UND PARAMETER
DURCH SCHNELLEN UND
LEISTUNGSSTARKEN MIKROPROZESSOR

99 BENUTZERSPEZIFISCHE
SCHWEISSPROGRAMME
SPEICHERBAR

SEHR KURZE LADEZEITEN UND
SOMIT SCHNELLE SCHWEISSFOLGEN
DURCH ELEKTRONISCH GETAKTETE
INVERTERLADEPLATINE

DIE GERÄTE PRO-C 1000 UND
PRO-C 1500 KÖNNEN OPTIONAL
MIT EINER ZWEITEN LADEPLATINE FÜR
BESONDERS SCHNELLE LADEZEITEN
AUSGERÜSTET WERDEN.

HIGHLIGHTS UND SONDERAUSSTATTUNGEN



SCHWEISSPARAMETERÜBERWACHUNG UND -DOKUMENTATION

Die in den Bolzenschweißgeräten der Serie PRO-C standardmäßig integrierte Schweißparameterüberwachung ermöglicht eine Qualitätskontrolle der durchgeführten Schweißungen.

Leistungsumfang:

- » Aufzeichnung von Schweißstrom und Schweißzeit bei jeder Schweißung
- » Aufzeichnung des Bolzenwegs (Abhub, Kolbenlaufzeit und Eintauchtiefe) bei jeder Schweißung [nur bei Verwendung einer Bolzenschweißpistole bzw. eines Automatikschweißkopfes mit integriertem Wegmesssystem]
- » Vergleich der aufgezeichneten Schweißparameter (Istwerte) mit den Parametern einer Referenzschweißung (Sollwerte) (Toleranzen einstellbar)
- » bei Abweichungen von der Referenzschweißung Ausgabe einer Warnung oder Sperrung des Geräts für weitere Schweißungen bis zur Freigabe durch den Benutzer (Funktionalität ist abschaltbar)
- » Speicherung der Parametersätze der letzten zehn Schweißungen
- » optional (auch nachrüstbar): Schweißparameterspeicher zur Speicherung von 24500 Schweißparametersätzen (Speicherung mit Datum und Uhrzeit) mit USB-Schnittstelle zur Datenübertragung (Schweißparametersätze) auf einen PC



ELEKTRONISCH GETAKTETE INVERTERLADDEPLATINEN

- » gewährleisten sehr kurze Ladezeiten und somit schnelle Schweißfolgen
- » gewährleisten energieeffizientes Laden der Kondensatoren
- » Die Geräte PRO-C 1000 und PRO-C 1500 können optional mit einer zweiten

Ladeplatine für besonders schnelle Ladezeiten ausgerüstet werden. So können extrem schnelle Schweißfolgen (z.B. bei Automatanwendungen) erreicht werden.



AUTOMATISCHE BOLZENZUFÜHRUNG

- » Ein Automatikmodul ermöglicht den Anschluss der automatischen Bolzenzuführung VBZ und einer Automatikschweißpistole.



ADAPTERBOX PRO-SPLIT

- » als Zubehör erhältlich für alle Geräte der Serie PRO-C
- » ermöglicht den Betrieb von bis zu vier Bolzenschweißpistolen mit unterschiedlichen Einstellungen für Ladespannung und Ladekapazität an einem Gerät
- » automatische Erkennung der verwendeten Pistole
- » Schweißzähler für jeden Pistolenanschluss



TECHNISCHE DATEN UND MERKMALE

| | PRO-C 750 | PRO-C 900 | PRO-C 1000 | PRO-C 1500 |
|---|-----------|-----------|------------------|-------------------------|
| Max. Schweißdurchmesser (mm) | 8 | 10 | 10 | 10 |
| Ladepkapazität (µF) [umschaltbar] | 66000 | 90000 | 88000 [44000] | 132000 [88000/44000] |
| Ladespannung (V) | 60 - 200 | 60 - 200 | 60 - 200 | 60 - 200 |
| Schweißzeit (mS) | 1 - 3 | 1 - 3 | 1 - 3 | 1 - 3 |
| Schweißparameterüberwachung | | | | |
| Schweißparameterüberwachung | x | x | x | x |
| Schweißparameterspeicher mit USB-Schnittstelle zur Datenübertragung auf einen PC | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Elektronisch getaktete Inverterladeplatinen | | | | |
| 1 Ladeplatine | x | x | x | x |
| 2 Ladeplatinen | | | 0 | 0 |
| Verwendbar mit Adapterbox PRO-SPLIT | x | x | x | x |
| Bedienung | | | | |
| Mikroprozessorsteuerung | x | x | x | x |
| Schweißprogrammbibliothek | x | x | x | x |
| Ladepkapazität umschaltbar | x | x | x | x |
| Schweißprogramm Speicher | x | x | x | x |
| Gerätesperre mit PIN-Code | x | x | x | x |
| Berechtigungskonzept (Gerätesperre, Grundeinstellung, Menüstruktur) | x | x | x | x |
| Schweißzähler (rücksetzbar) | x | x | x | x |
| Lift Test | x | x | x | x |
| Wiederauslösesicherung | x | x | x | x |
| Elektronische Funktionsüberwachung | x | x | x | x |
| Selbstdiagnosesystem | x | x | x | x |
| Automatischer Funktionstest | x | x | x | x |
| Automatische Bolzenzuführung | | | 0 | 0 |
| Fehlerdiagnosesysteme | | | | |
| Übertemperatur | x | x | x | x |
| Defekt an Schweiß-/Steuerkabel | x | x | x | x |
| Defekt an Hubmagnet | x | x | x | x |
| Schnittstellen | | | | |
| CAN-BUS | 0 | 0 | 0 | 0 |
| USB | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Thermisch gesteuerter Lüfter | | x | x | x |
| Robustes, pulverbeschichtetes Metallgehäuse | x | x | x | x |



| | PRO-C 750 | PRO-C 900 | PRO-C 1000 | PRO-C 1500 |
|--|-----------|-----------|------------|------------|
| Maße | | | | |
| Breite (mm) | 195 | 195 | 275 | 275 |
| Höhe (mm) | 260 | 260 | 260 | 260 |
| Länge (mm) | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Gewicht (kg) | 11 | 13,5 | 19 | 20 |
| Elektrische Anschlussdaten | | | | |
| Netzanschluss (V) bei 50/60 Hz | 230 (115) | 230 (115) | 230 (115) | 230 (115) |
| Netzabsicherung | ≥ 10 AT | ≥ 10 AT | ≥ 10 AT | ≥ 10 AT |
| Schutzart | IP 21 | IP 21 | IP 21 | IP 21 |
| Steuerkabelbuchse für Schweißpistolen | 7-polig | 7-polig | 12-polig | 12-polig |
| Geeignete Schweißpistolen | | | | |
| PKM-1B | x | x | x | x |
| PHM-1A | x | x | x | x |
| PIM-1B | o | o | | |
| PKA-500 | | | o | o |
| PHA-500 | | | o | o |

x – Standard, o – Option





Bolte GmbH

Flurstraße 25
D-58285 Gevelsberg

Tel.: +49 (0)2332 55106-0
Fax: +49 (0)2332 55106-11

Ohmstraße 3
D-85221 Dachau

Tel.: +49 (0)8131 5159-0
Fax: +49 (0)8131 5159-11

E-Mail: info@bolte.gmbh



www.bolte.gmbh