

GENERATION 2018

- ✓ schnellere Schweißfolgen
- ✓ Schweißprogramm-bibliothek
- ✓ Schweißprogramm-speicher für jeden Pistolenanschluss
- ✓ umschaltbar zwischen Standard- und Basisversion
- ✓ optimierte Menüstruktur und Bedienung
- ✓ neues Berechtigungskonzept
- ✓ benutzerindividuelle Menükonfiguration

BOLTE



PRO-D

BOLZENSCHWEISSGERÄTE FÜR DAS BOLZENSCHWEISSEN MIT
HUBZÜNDUNG UND KURZZEITHUBZÜNDUNG



BOLZENSCHWEIßTECHNIK BY



BOLZENSCHWEISSEN

BIBLIOTHEK MIT VORINSTALLIERTEN SCHWEISSPROGRAMMEN (AUSWÄHLBAR ÜBER BOLZEN-DURCHMESSER UND -TYP)

EINFACHE BEDIENUNG ÜBER ROBUSTEN DREH-/DRUCKSCHALTER

SCHWEISSSTROM UND -ZEIT STUFENLOS EINSTELLBAR

59 BENUTZERSPEZIFISCHE SCHWEISSPROGRAMME SPEICHERBAR

INTEGRIERTE SCHWEISSPARAMETER-ÜBERWACHUNG (OPTIONAL: SCHWEISSPARAMETERSPEICHER)

ANZEIGE ALLER FUNKTIONEN UND PARAMETER IN GROSSEM DISPLAY

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

KONSTANTSTROM-REGELUNG

SCHWEISSPROGRAMM-SPEICHER FÜR JEDEN PISTOLENANSCHLUSS

MEHRSTELLEN-GERÄTE
OPTIONAL FÜR PRO-D 1600/2200/2800 (AUCH NACHRÜSTBAR): ZWEI ODER VIER PISTOLENANSCHLÜSSE

UNTERSCHIEDLICHE EINSTELLUNGEN VON SCHWEISSSTROM UND -ZEIT FÜR JEDEN PISTOLENANSCHLUSS

AUTOMATISCHE ERKENNUNG DER VERWENDETEN PISTOLE

SCHWEISSZÄHLER FÜR JEDEN PISTOLENANSCHLUSS

OPTIONAL (AUCH NACHRÜSTBAR): SCHUTZGASMODUL UND/ODER AUTOMATIKMODUL FÜR JEDEN PISTOLENANSCHLUSS



HIGHLIGHTS UND SONDERAUSSTATTUNGEN



SCHWEISSPARAMETERÜBERWACHUNG UND -DOKUMENTATION

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

Leistungsumfang:

- » Aufzeichnung von Schweißstrom, Schweißzeit und Lichtbogenspannung bei jeder Schweißung
- » Aufzeichnung des Bolzenwegs (Abhub, Kolbenlaufzeit und Eintauchtiefe) bei jeder Schweißung (nur bei Verwendung einer Bolzenschweißpistole bzw. eines Automatschweißkopfes 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



AUTOMATISCHE BOLZENZUFÜHRUNG

- » Ein Automatikmodul ermöglicht den Anschluss der automatischen Bolzenzuführung VBZ und einer Automatschweißpistole.
- » Bei Mehrstellengeräten kann jeder Pistolenanschluss mit einem Automatikmodul ausgerüstet werden.



ADAPTERBOX PRO-SPLIT

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

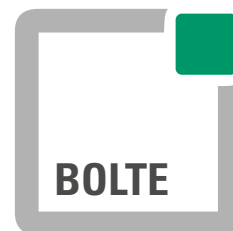


SCHUTZGASMODUL FÜR BOLZENSCHWEISSEN MIT SCHUTZGAS

- » optional erhältlich für alle Geräte der Serie PRO-D
- » ermöglicht das Bolzenschweißen mit Schutzgas als Schweißbadschutz
- » Schutzgasvor- und -nachströmzeit variabel einstellbar
- » Bei Mehrstellengeräten kann jeder Pistolenanschluss mit einem Schutzgasmodul ausgerüstet werden.

TECHNISCHE DATEN UND MERKMALE

	PRO-D 1600	PRO-D 2200	PRO-D 2800
Schweißverfahren			
Hubzündung (Keramikring) [geeignet für Durchschweißtechnik]	x	x [x]	x [x]
Kurzeithubzündung	x	x	x
Hubzündung (Schutzgas)	o	o	o
Max. Schweißdurchmesser (mm)			
Hubzündung (Keramikring)	16	22	25
Kurzeithubzündung	10	10	10
Hubzündung (Schutzgas)	12	12	12
Schweißstrom (A)	200-1400	200-2100	200-2600
Schweißzeit (mS)	10-3000	10-3000	10-3000
Konstantstromregelung	x	x	x
Schweißparameterüberwachung			
Schweißparameterüberwachung	x	x	x
Schweißparameterspeicher mit USB-Schnittstelle zur Datenübertragung auf einen PC	o	o	o
Pistolenanschlüsse			
1 Pistolenanschluss	x	x	x
2 Pistolenanschlüsse	o	o	o
4 Pistolenanschlüsse	o	o	o
Verwendbar mit Adapterbox PRO-SPLIT	x	x	x
Bedienung			
Mikroprozessorsteuerung	x	x	x
Schweißprogrammbibliothek	x	x	x
Schweißprogrammspeicher	x	x	x
Gerätesperre mit PIN-Code	x	x	x
Berechtigungskonzept (Gerätesperre, Grundeinstellung, Menüstruktur)	x	x	x
Schweißzähler (rücksetzbar)	x	x	x
Lift Test	x	x	x
Wiederauslösesicherung	x	x	x
Elektronische Funktionsüberwachung	x	x	x
Selbstdiagnosesystem	x	x	x
Automatischer Funktionstest	x	x	x
Umschaltung auf Basisversion (reduzierter Funktionsumfang für besonders einfache Bedienung)	x	x	x
Schutzgasmodul	o	o	o
Automatische Bolenzuführung	o	o	o



	PRO-D 1600	PRO-D 2200	PRO-D 2800
Fehlerdiagnosesysteme			
Übertemperatur	x	x	x
Phasenausfall	x	x	x
Defekt an Schweiß-/Steuerkabel	x	x	x
Defekt an Hubmagnet	x	x	x
Schnittstellen			
CAN-BUS	o	o	o
USB	o	o	o
Lüfter im Dauerbetrieb	x	x	x
Kranösen	x	x	x
2 Lenkrollen, 2 Bockrollen	x	x	x
Robustes, pulverbeschichtetes Metallgehäuse	x	x	x
Maße			
Breite (mm)	555	555	610
Höhe (mm)	680	680	680
Länge (mm)	790	790	900
Gewicht (kg)	169	245	316
Elektrische Anschlussdaten			
Netzanschluss (V) bei 50/60 Hz	230/ 400/ 415/ 460	230/ 400/ 415/ 460	230/ 400/ 415/ 460
	35 AT	63 AT	125 AT
Netzabsicherung	32 A	63 A	125 A
Netzstecker CEE	IP 23	IP 23	IP 23
Schutzart			
Steuerkabelbuchse für Schweißpistolen	12-polig	12-polig	12-polig
Geeignete Schweißpistolen			
PHM-10	o	o	o
PHM-12	o	o	o
PHM-160	o	o	o
PHM-161	x	o	o
GD 16	x	o	o
GD 19	o	o	o
GD 22	o	x	o
GD 25	o	o	x
PHA-500	o	o	o
PHA-500-6	o	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