

PRO-x PRO-xDataLog

SCHWEIßPARAMETERSPEICHER UND AUSLESE-/AUSWERTUNGSSOFTWARE
FÜR BOLZENSCHWEIßGERÄTE

SCHWEISSPARAMETERSPEICHER PRO-x

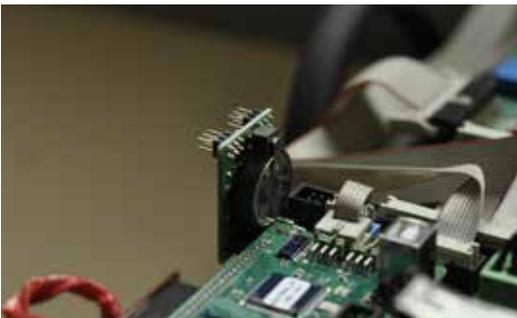
- » SPEICHERUNG VON 24500 SCHWEISSPARAMETERSÄTZEN (MIT DATUM UND UHRZEIT) IM BOLZENSCHWEISSGERÄT
- » GESPEICHERTE DATEN (SCHWEISSPARAMETERSÄTZE) KÖNNEN ÜBER EINE USB-SCHNITTSTELLE MITTELS PRO-XDATALOG AUF EINEN PC ÜBERTRAGEN UND DORT AUSGEWERTET UND GESPEICHERT WERDEN.



AUSLESE-/AUSWERTUNGSSOFTWARE PRO-xDataLog

- » AUSLESEN DES SCHWEISSPARAMETERSPEICHERS
- » AUSWERTUNG UND SPEICHERUNG DER AUSGELESENEN SCHWEISSPARAMETERSÄTZE
- » ECHTZEIT-ÜBERTRAGUNG (LIVE LOGGING) DER DURCH DAS BOLZENSCHWEISSGERÄT ERFASSTEN SCHWEISSPARAMETERSÄTZE AUF EINEN MIT DEM BOLZENSCHWEISSGERÄT VERBUNDENEN PC

VERWENDBAR MIT ALLEN BOLZENSCHWEIßGERÄTEN DER SERIEN PRO-I, PRO-D, PRO-S UND PRO-C



Die in den Bolzenschweißgeräten der Serien PRO-I, PRO-D, PRO-S und PRO-C standardmäßig integrierte Schweißparameterüberwachung ermöglicht eine Qualitätskontrolle der durchgeführten Schweißungen. Die Schweißparameterüberwachung bietet folgenden Leistungsumfang:

- » Aufzeichnung von Schweißstrom, Schweißzeit und Lichtbogenspannung (beim Bolzenschweißen mit Hubzündung/Kurzeithubzündung (Serie PRO-I, PRO-D und PRO-S)) bzw. Schweißstrom und Schweißzeit (beim Bolzenschweißen mit Spitzenzündung (Serie PRO-C)) bei jeder Schweißung
- » Aufzeichnung des Bolzenwegs (Abhub, Kolbenlaufzeit und Eintauchtiefe) bei jeder Schweißung [nur bei Verwendung einer Bolzenschweißpistole bzw. eines Automatikschweißkopfes mit Wegemeßsystem]
- » 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

Der Schweißparameterspeicher PRO-x und die Auslese-/Auswertungssoftware PRO-xDataLog sind als Erweiterungen optional erhältlich.

Der Schweißparameterspeicher PRO-x ermöglicht die Speicherung von 24500 Schweißparametersätzen (Speicherung mit Datum und Uhrzeit) im Bolzenschweißgerät. Die gespeicherten Daten (Schweißparametersätze) können über eine USB-Schnittstelle mittels PRO-xDataLog auf einen PC übertragen und dort ausgewertet und gespeichert werden.

Neben dem Auslesen des Schweißparameterspeichers ermöglicht PRO-xDataLog auch die Echtzeit-Übertragung (Live Logging) der durch das Bolzenschweißgerät erfassten Schweißparametersätze auf einen mit dem Bolzenschweißgerät verbundenen PC. Unmittelbar nach jeder Schweißung wird der vom Gerät erfasste Schweißparametersatz auf den PC übertragen, wird dort gespeichert und kann ausgewertet werden.



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