



NOVAPAX

Kombi-Schweißgerät
WELD PRO SW-V 01

Kombi-Schweißgerät WELD PRO SW-V 01

► Präzise Reparaturen mit dem leicht zu bedienenden Kombi-Schweißgerät der nächsten Generation. Universell einsetzbar für alle Reparaturen und Änderungen im Formen- und Werkzeugbau

In diesem neuen Gerät sind die Funktionen Widerstandsschweißen, Impuls-WIG-Schweißen und hochpräzises kontinuierliches WIG-Schweißen kombiniert. Fünf neue zusätzliche Funktionen stehen zur Verfügung, damit kann das Schweißgerät

für vielfältigste Anwendungen eingesetzt werden. Der Minimalarbeitsstrom für das WIG-Schweißen wurde auf 2 A verringert. Die Anwendung des Präzisionsmodus (WIG-FINE Modus) erlaubt höchst genaues Feinschweißen. Durch leichte Bedienbar-

keit und hohe Leistung bietet das Auftragsschweißgerät Lösungsmöglichkeiten für fast alle Anwendungsfälle im Formenbau. Es ist eine kostengünstige und zeitsparende Alternative zur Inanspruchnahme von Laserzentren.

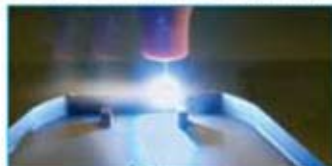
► 5 neue Funktionen

► Hochpräzisionsmodus für minimalen Wärmeeintrag



Im WIG-FINE Modus ist es möglich, kleinvolumige Einsätze mit einem Minimum an Wärmeeintrag zu schweißen, da der Anlaufstrom nur einen Spitzenwert von 15 A erreicht.

► WIG-Modus mit Intervallschaltung



Wird ein größerer Bereich geschweißt, erlaubt die Intervallschaltung mit einstellbaren Schweiß- und Pausenzeiten ein automatisches Pulsen, bis zum Dauerlichtbogen.

► Automatische Schweißparameterwahl



Schweißstrom und Schweißzeit werden durch Auswahl des Schweißbereichs und der Form und Stärke der Schweißzusätze automatisch eingestellt und angezeigt.

► Pilotlichtbogen



Durch die Voraussendung eines winzigen Lichtbogens (2 A) zum Schweißziel hin kann der Zielbereich genauer geschweißt werden.

► Datenspeicher-Modus



Mit dem SAVE-Modus können die Daten für die Schweißjobs, die der Bediener individuell eingestellt hat, unter USER 1-2-3 gespeichert und wieder abgerufen werden.

► Reparaturbeispiele



► Miniatureinsätze aus der Elektroindustrie
Verwendung des Präzisionsmodus



► Gewindeansätze und Gewindeflanken (Optische Industrie),
Verwendung des Präzisionsmodus



► Schweißen in Durchbrüchen mit kleinem Kantabstand

► Universell einsetzbar

► Sicheres Widerstandsschweißen und präzises WIG-Schweißen

Die Invertersteuerung ermöglicht eine exakte und reproduzierbare Einstellung von Schweißstrom und Schweißzeit. Im Widerstands-Modus kann der Schweißstrom von 30A bis 750A und die Schweißzeit von 1ms bis 30ms eingestellt werden. Im WIG-Modus kann der Schweißstrom von 2A bis 250A und die Schweißzeit 1ms bis 600ms eingestellt werden.

► Anwendungsbereiche

- Spritzgießformen
- Druckgußformen
- Presswerkzeuge
- Glasformen
- Blaswerkzeuge
- Gummiformen
- usw.

► Verschiedene Einsatzzwecke

- Bereiche von Trennflügen, stoßbelastete Gleitkanten
- Punktanbindungen, Tunnelanschnitte
- Reparatur von Auswerferöffnungen, dünnen Kanten
- Beseitigen von Poren und Lunikern nach konventionellem WIG-Schweißen
- Maßangaben bei Werkzeugänderungen

► Verschiedene Arten von Bearbeitung nach dem Schweißen möglich

Nach dem Schweißen sind verschiedene Bearbeitungsarten möglich, z.B.: Funkenerosionsbearbeitung, Schleifen, Fräsen, Sandstrahlen, Beschichtungen ebenso Wärmebehandlung und Nitrierung.



► Geschliffener Objektivtubus (Gewindefläche)



► Ladesteckbereich eines Mobiltelefons



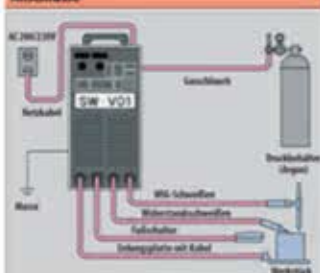
► Ecke und Oberfläche einer Form aus Kupferlegierung

Kombi-Schweißgerät WELD PRO SW-V 01

Technische Daten

| | Widerstandsschweißen | WIG-Schweißen |
|-----------------------|---|---------------|
| Eingangsspannung | Einphasen Wechselstrom 200/230 V 50/60 Hz | |
| Max. Eingangsleistung | 30,4 kVA (Spitzenwert); 6,3 kVA | |
| Max. Leerlaufspannung | – | Etwa 76 V |
| Ausgangsstrom | 30 – 750 A | 2 – 250 A |
| Impulsdauer | 1 – 30 ms | 1 – 600 ms |
| Pulsfrequenz | 400 ms | 0,1 – 2,0 ms |
| Steuerung | Invertersteuerung | |
| Kühlung | Luftkühlung (Ventilator) | |
| Abmessungen | 204 (B) x 425 (T) x 390 (H) mm (ohne Griff) | |
| Gewicht | 23,8 kg | |

Anschlüsse



Zubehör (Näheres siehe Hauptkatalog)



- 1 Werkzeugbox
- 2 Fullschalter
- 3 Gasschlauch
- 4 Handstück für Widerstandsschweißen mit Anschlussleitung
- 5 Gasgekühlter WIG-Schweißbrenner mit Schlauchpaket
- 6 Erdungsplatte mit Anschlussleitung
- 7 Silber-Wolfram-Elektroden für Widerstandsschweißen
- 8 Wolfram-Elektroden für das Widerstandsschweißen $\varnothing 1,6$ mm
- 9 Metallschere + Diverses Verbrauchsmaterial

* Bei Nachbestellungen sind ansonsten 10 € Spesen

Schweißzusätze

Für Widerstandsmodus

Pulver, Draht, Folie, Stahlwolle, Stahlwollmatten

Für WIG Modus

Gefügleichte Drähte 0,1 - 0,8mm

Gefügeähnliche Drähte 0,2 - 1,2mm

(Näheres siehe Hauptkatalog)



Optionales Zubehör (Näheres siehe Hauptkatalog)



▶ Automatik Schweißblech SPEEDGLAS 9002B



▶ Arbeitsmikroskop mit Automatikschweißfilter (x10)



▶ Magnetstativ mit Kreuzsattel (am 2. Achsen beweglich (Y, Z))



▶ Kaltlicht komplett, 2 armig



▶ Elektrodenanweißgerät WIG40



▶ Flüssigdruckminderer

NOVAPAX

Kunststofftechnik Steiner GmbH & Co. KG
 Schätzelbergstraße 8-10 · D-12099 Berlin
 Tel: +49 / (0)30 / 70 19 14-0 · Germany
 info@novapax.com · www.novapax.com

Vertretung in Griechenland und Zypern

NOVAPAX HELLAS

Alkiiviadou 51 Straße, 185 32 Piraeus
 Griechenland

Tel. 00 30 210 4112589

Fax. 00 30 210 4137529

E-mail: info@novapax.gr

Website: www.novapax.gr

Benutz, Wartung und Inspektion des Geräts nur durch geschultes Personal.
 Technische Änderungen vorbehalten.