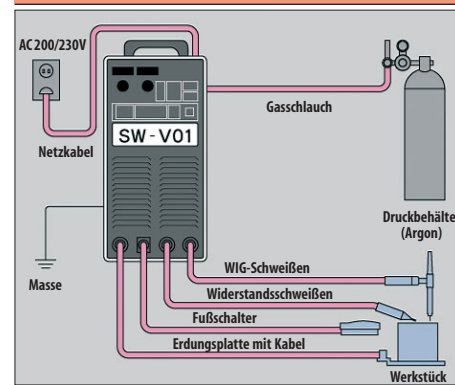


## Kombi-Schweißgerät WELD PRO SW-V 01

### Technische Daten

	Widerstandsschweißen	WIG-Schweißen
Eingangsspannung	Einphasen Wechselstrom 200/230 V 50/60 Hz	
Max. Eingangsleistung	10,4 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 Fußschalter
- 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 ø1,6 mm
- 9 Metallschere + Diverses Verbrauchsmaterial

\* Ein Flaschendruckminderer ist notwendig. (Option)

### Schweißzusätze

#### Für Widerstandsmodus

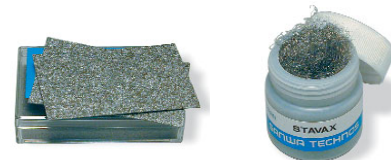
Pulver, Draht, Folie, Stahlwolle, Stahlwollmatten

#### Für WIG Modus

Gefügleiche Drähte 0,1 - 0,8mm

Gefügeähnliche Drähte 0,2 - 1,2mm

(Näheres siehe Hauptkatalog)



### Optionales Zubehör (Näheres siehe Hauptkatalog)



► Automatik Schweißhelm SPEEDGLAS 9002X



► Arbeitsmikroskop mit Automatikschweißfilter (x10)



► Magnetstativ mit Kreuzsupport (um 2 Achsen beweglich (Y, Z))



► Kaltlicht komplett, 2-armig



► Elektrodenansleifgerät WAG40



► Flaschendruckminderer

# NOVAPAX

Kunststofftechnik  
Steiner GmbH & Co. KG

Schätzelbergstraße 8-10  
D-12099 Berlin

Tel: +49 / (0)30 / 70 19 14-0

Fax: +49 / (0)30 / 70 33 198

info@novapax.com

www.novapax.com

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

# NOVAPAX

## Kombi-Schweißgerät WELD PRO SW-V 01

# Kombi-Schweißgerät WELD PRO SW-V 01

**NOVAPAX**  
CE

## ► 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.



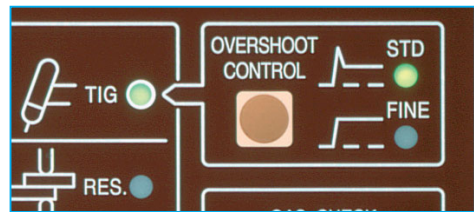
## ► Universell einsetzbar

### ► 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.

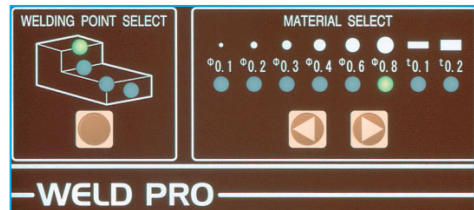
## ► 5 neue Funktionen

### ► Hochpräzisionsmodus für minimalen Wärmeeintrag



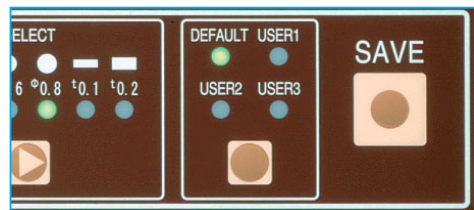
Im WIG-FINE Modus ist es möglich, kleinvolumige Einsätze mit einem Minimum an Wärmeeintrag zu schweißen, da der Anlaufstrom nur einen Spitzenwert von 15 A erreicht.

### ► Automatische Schweißparameterwahl



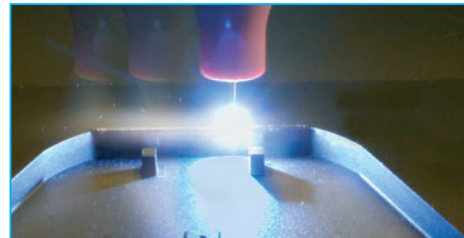
Schweißstrom und Schweißzeit werden durch Auswahl des Schweißbereichs und der Form und Stärke der Schweißzusätze automatisch eingestellt und angezeigt.

### ► Datenspeicher-Modus



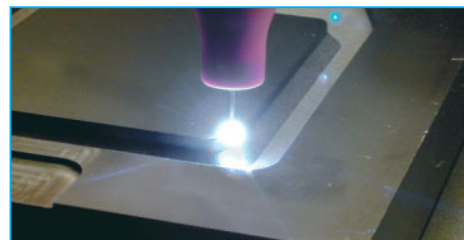
Mit dem SAVE-Modus können die Daten für die Schweißjobs, die der Bediener individuell eingestellt hat, unter USER 1-2-3 gespeichert und wieder abgerufen werden.

### ► WIG-Modus mit Intervallschaltung



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

### ► Pilotlichtbogen



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

## ► Anwendungsbereiche

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

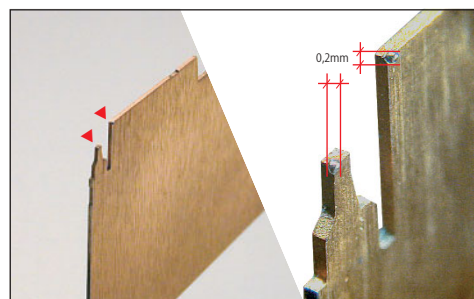
## ► Verschiedene Einsatzzwecke

- Bereiche von Trennfugen, stoßbelastete Gleitkanten
- Punktanbindungen, Tunnelanschnitte
- Reparatur von Auswerferöffnungen, dünnen Kanten
- Beseitigen von Poren und Lunkern nach konventionellem WIG-Schweißen
- Maßzugaben bei Werkzeugänderungen

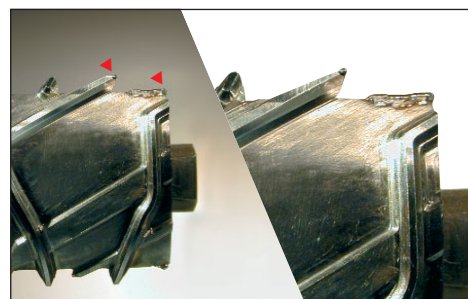
## ► Verschiedene Arten von Bearbeitung nach dem Schweißen möglich

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

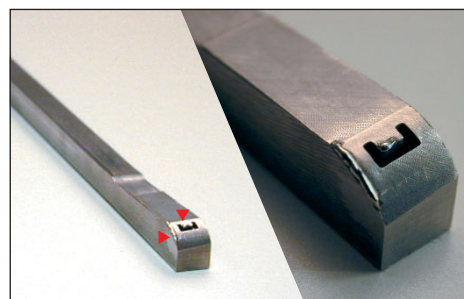
## ► Reparaturbeispiele



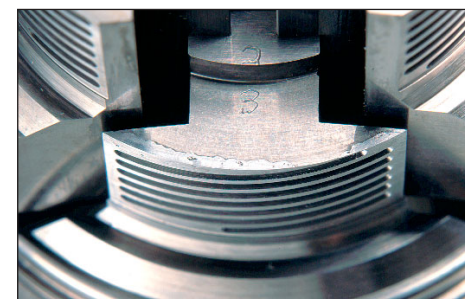
► Miniatureinsätze aus der Elektroindustrie  
Verwendung des Präzisionsmodus



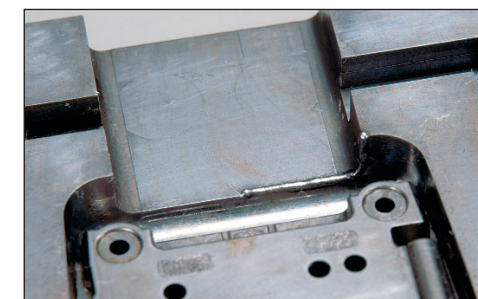
► Gewindeausläufe und Gewindeflanken (Optische Industrie),  
Verwendung des Präzisionsmodus



► Schweißen in Durchbrüchen mit kleinem Kantenabstand



► Geschliffener Objektivtubus (Gewindefläche)



► Ladesteckbereich eines Mobiltelefons



► Ecke und Oberfläche einer Form aus Kupferlegierung