

Kompaktes Auftragschweißgerät für hochpräzise Reparaturen im Formen- und Werkzeugbau

Zwei Funktionen in einem Gerät!

**Widerstandsschweißen +
gepulstes WiG-Präzisions-
schweißen**



WELDPRO SW-9800

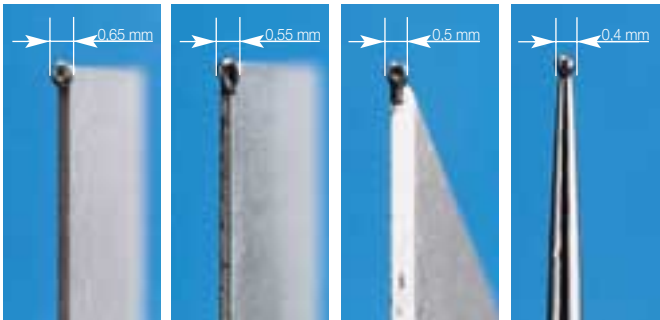
Kompaktes Auftragschweißgerät für hochpräzise Reparaturen im Formen- und Werkzeugbau

Die Herausforderung an höchste Präzision

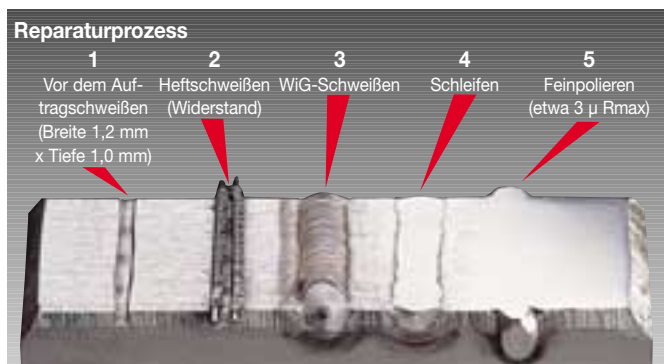
Dieses Kombi-Gerät bietet die Möglichkeit, Reparaturen und Änderungen an Formen und Werkzeugen schnell und ökonomisch durchzuführen. Die Kombination von Widerstandsschweißen und gepulstem WIG-Präzisionsschweißen erlaubt hochpräzise Schweißungen an Werkstücken, die besonders empfindlich sind gegenüber Wärmeein-

trag, Verzug, Gefügespannungen, Schrumpfungen und Verfärbungen.

Die Präzisionsinvertersteuerung ermöglicht reproduzierbare Schweißergebnisse. Das bedienerfreundliche Auftragschweißgerät verfügt über digitale Anzeigen der Schweißzeiten (ms) und der Schweißenergie (A).



STAVAX (t 0,3) NAK-80 (t 0,25) Messerschneide Nähnaedel



Das obige Foto zeigt in 5 Arbeitsschritten den Reparaturprozess. Nach dem Schweißen erfolgt Schliff und Feinpolitur (etwa 3 µ Rmax). Schweißspuren können bei optimaler Behandlung nicht mehr festgestellt werden.



Brennerstativ mit Y, Z Achse



Bestellnummer: A 698



WELDPRO SW-9800

Kompaktes Auftragschweißgerät für hochpräzise Reparaturen im Formen- und Werkzeugbau

Geeignete Werkstücke (Anwendungen)

Kunststoffformen, Druckgußformen, Preßwerkzeuge, Glasformen, Blaswerkzeuge, Gummiformen, Kupferlegierungskokillen u.a.

Minimaler Wärmeeintrag

Da die Schweißimpulse bis auf 1/1000 Sekunde extrem kurz eingestellt werden können, ist die Wärmeeinwirkung auf das Werkstück äußerst gering, so dass es nicht zu hitzebedingten Verformungen kommt.

Verschiedene Auftragstärken

Der Schweißstrom kann von 5 A bis 250 A eingestellt werden. Es ist damit möglich, Schichten von 0,01 mm bis 3 mm aufzutragen.

Exaktes Heftschiessen

Die Invertersteuerung ermöglicht einen präzisen Stromdurchgang und somit ein exaktes Heftschiessen. Außerdem kann die Schweißzeit von 1 ms bis 30 ms genau reguliert werden.

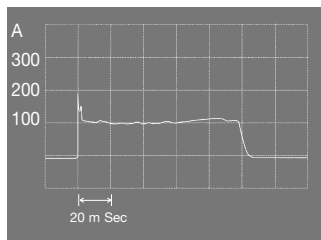
Vielfältige Einsatzmöglichkeiten

- Trennfugen, stoßbelastete Gleitkanten
- Punktanbindungen, Tunnelanschnitte
- Reparaturen an der Auswerferöffnung, dünne Kanten
- Beseitigen von Poren und Lunkern nach konventionellem WIG-Schweißen
- Maßzugaben bei Werkzeugänderungen

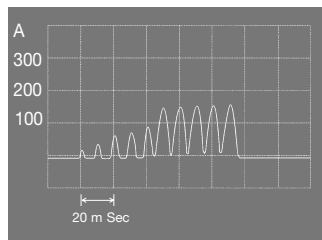
Verschiedene Bearbeitungsmöglichkeiten nach dem Schweißen

Nach dem Schweißen kann sowohl eine Funkenerosionsbearbeitung, Sandstrahlen als auch Wärmebehandlung oder Nitrieren erfolgen.

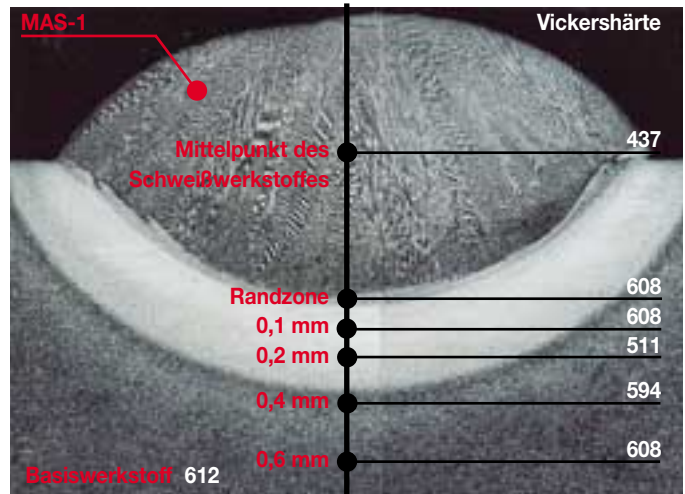
Schnelle Anlaufzeit sowie genaue Einstellung von Stromstärke und Zeit



SW-9800

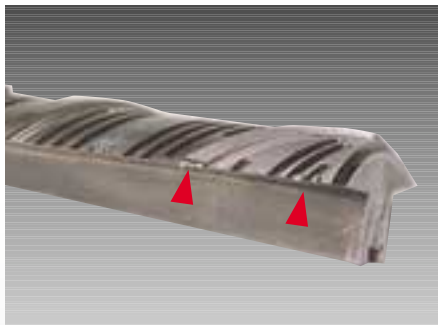


Thyristorsteuerung

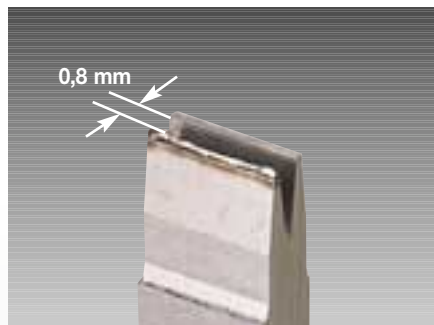


1.2344 Schweißnahtquerschnitt MAS-1

Ausbesserungsbeispiele



Gleitkante einer Objektivfassung



Kernstiftkante



Zahnrad (Teilung 0,7 mm)



Polierte Objektivfassung



Steckerelement eines Mobiltelefons

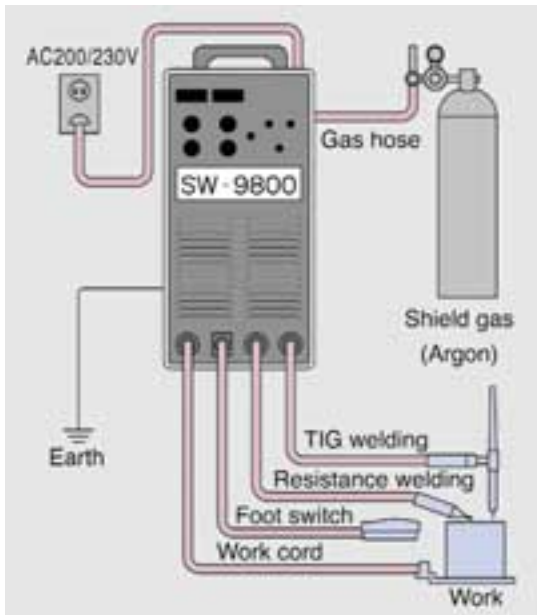


Kante und Oberfläche eines Werkzeugs aus einer Kupferlegierung

Kompaktes Auftragschweißgerät für hochpräzise Reparaturen im Formen- und Werkzeugbau

Anschlußplan

Standardzubehör



Standardzubehör

- Netzkabel 2 m
- Schlauchpaket mit Schweißbrenner (Schlauchlänge 2 m)
- Erdungskabel 2 m
- Fußschalter Kabellänge 2 m
- Gasschlauch 2,5 m
- Handstück für Widerstandsschweißen (Kabellänge 2 m)

- Silber-Wolfram-Elektroden für Widerstandsschweißen runde ($\varnothing 2$, $\varnothing 3$, $\varnothing 5$) x $\varnothing 50$
- Wolframelektroden für WiG-Schweißen ($\varnothing 1,6$ mm)

- Schweißwerkstoffe: Draht, Pulver, Folie, Stahlwolle
- Metallschneider
- Werkzeugkasten

Optionales Zubehör

- Gasdruckregler (mit Durchflußmesser)

- Speed-glas Schutzhelm

- Brennerstativ (zweiachsig Y, Z)

Spezifikation

- Eingangsspannung
- Nennleistungsleistung
- Maximale Leerlauf-Ausgangsspannung
- Ausgangsstrom
- Impulsdauer
- Pulsfrequenz
- Gas-Vorströmzeit
- Gas-Nachströmzeit
- Steuerung
- Kühlung
- Hochfrequenzgenerator
- Abmessungen
- Gewicht

Widerstandsschweißen

Einphasen-Wechselstrom 220/230 V 50/60 Hz
10,4 kVA (Spitzenwert) 6,3 kVA

30-750 A
1-30 ms
400 ms

WiG-Schweißen

etwa 76 V
5-250 A
1-600 ms
0,30 s
1-5 s

Invertersteuerung
Luftkühlung (Ventilator)
Funken-Oszillations-Tandembetrieb überlagernd
204 (Breite) x 425 (Tiefe) x 390 (Höhe) mm
23,8 kg

Technische Änderungen vorbehalten.

