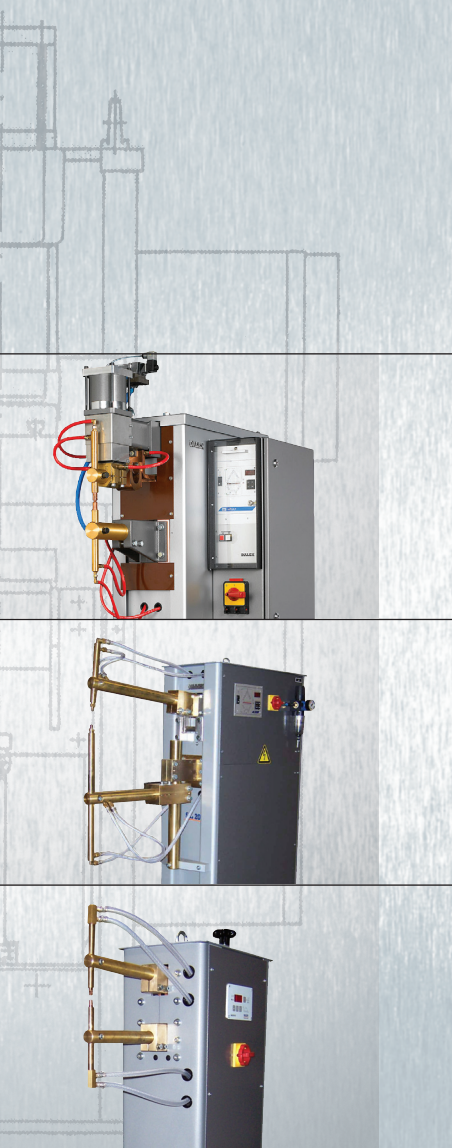




DALEX SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ LISY BODOVÉ KONSTRUKČNÍ ŘADY SF/SL/PL

NG 20
G 3/4
NG 20
G 3/4

NG 16
G 1/2

Nennausladung

T-Nut 14
EN 20865

DALEX SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ LISY BODOVÉ



POZNÁMKY K VÝKONNOSTI:

- nová 14-ti členná řada bodových odporových svařovacích lisů odstupňovaná dle výkonu
- jmenovitý výkon od 8 do 100 kVA;
přítlačná síla od 220 do 600 daN
zkratový proud od 9,1 do 41,5 kA
- nejlepší poměr cena - výkon
- stavebnicový systém
- modifikovatelný základní ovládací program
- široký sortiment
- široký program výroby příslušenství
- vysoká kvalita a dlouhá životnost
- moderní design
- použití výhradně vysoce hodnotných komponentů od renomovaných výrobců
- vysoce výkonné transformátory vlastní produkce bez termických problémů při vícesměnném provozu
- výkonná, robustní a moderní technika

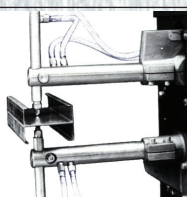


SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ LISY S KYVNÝM RAMENEM

ŘADA SF/SL 100/200

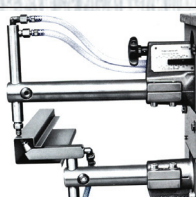
SL = poháněný pneumaticky

SF = poháněný mechanicky (nožním pedálem)



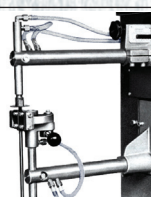
STANDARDNÍ ARMATURA RAMENE

Pro svařování profilovaných plechů pomocí standardní armatury ramene.



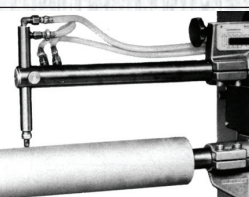
DRŽÁK SE ZAHNUTOU ELEKTRODOU

Bodové svařování ocelových profilů, nasazení při svařování v těžko dostupných místech.



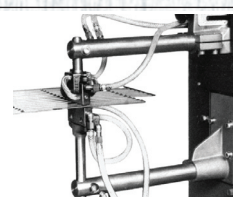
RYCHLOUPÍNACÍ KLEŠŤINOVÁ ELEKTRODA

Odporové svařování plechů k čepům, dříkům, závitovým tyčím, atp. pomocí rychloupínací, proud vedoucí elektrody.



RAMENO S TRUBKOVOU ELEKTRODOU

Bodové svařování pomocí trubkové elektrody armatury ramene. Vyložení je plynule nastavitelná v rozsahu 130–500 mm.



VAHADLOVÁ ELEKTRODA

Pro svařování drátěných mřížek a mříží, pro docílení kvalitnějšího dosednutí elektrody a plynulého rozdělení přítlačné síly.

ROZSAH VÝKONU:

Jmenovitý výkon

8 kVA
12 kVA
20 kVA
30 kVA
50 kVA

Sekundární - Zkratový proud

9,1 kA
11,2 kA
15,0 kA
20,0 kA
25,0 kA

Popis vybavení svařovacích odporových lisů s **pneumatickým pohonem**:

- start pomocí nožního pedálu
- na přání dvojpohotovostní nožní pedál pro provoz umožňující dosednutí elektrod bez průchodu proudu
- zdvih elektrody nastavitelný na pístu
- řadové bodové svařování (stehování)
- kontrolní jednotka tlakového vzduchu a 5/2-cestný magnetický ventil
- uložení dvou až osmi řídicích programů



Série SF/SL 200 s inovovanou AFS-Technikou (Anti-Friction-System). AFS umožňuje dosednutí elektrody bez tření, díky tomu je docílen přesný a bezztrátový přenos přítlačné síly na svařovaný materiál.



SL 206 s kyvným ramenem pro svařování obtížně přístupných míst: držák elektrody na kyvném rameni je axiálně nastavitelný, spodní držák elektrody radiálně a výškově nastavitelný.

SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ LISY S LINEÁRNÍM POSUVEM

ŘADA PL 40/63 - 80/100 PNEUMATICKÝ POHON

DALEX PL-řada disponuje přítlačnou silou 100–600 daN. Volitelně dodáváme lisy s pneumatickým pohonem pístu s dvojitým zdvihem, toto řešení zvyšuje rychlost při opakovaných sekvencích zdvihů. Pracovní zdvih pístu při svařování je 20 mm pro PL 40, 63 a 25 mm pro PL 80, 100. Při fázi manipulace se svařovaným dílem je k dispozici zdvih vyšší 45 mm pro PL 40, 63 a 65 mm pro PL 80, 100.

ROZSAH VÝKONU:

Jmenovitý výkon

40 kVA
63 kVA
80 kVA
100 kVA

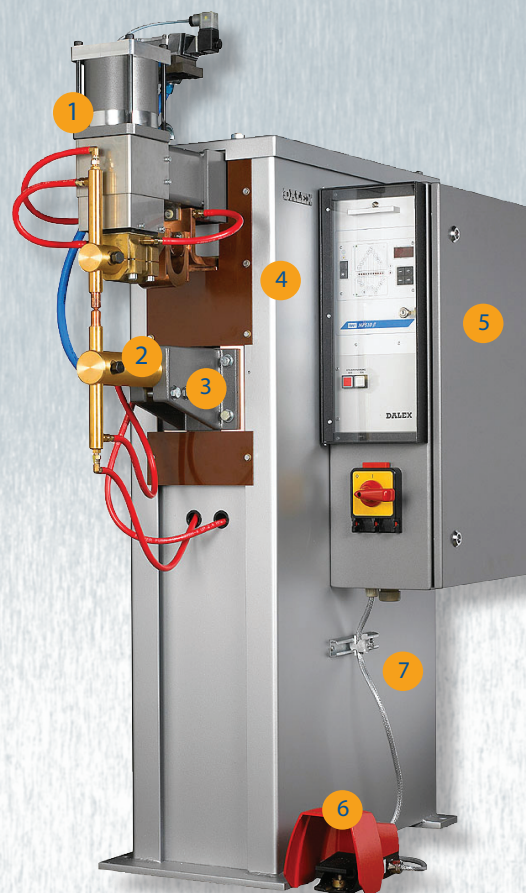
Sekundární - Zkratový proud

26,2 kA
31,5 kA
35,0 kA
41,5 kA

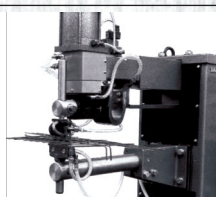
Snadné přenastavení vysunutí svařovacích ramen a rozteče elektrod umožňuje vysoce flexibilní produkci.

PL 40, 63 mají rozsah vyložení 250–550 mm, volitelně 450–750 mm, PL 80, 100 rozsah vyložení 350–650 mm. Potřeba větší rozteče svařovacích armatur lze řešit formou výměny svařovacích ramen.

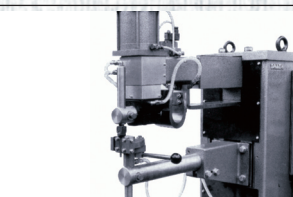
PL 40, 63: 150 mm nebo 310 mm.
PL 80, 100: 160 mm nebo 360 mm.



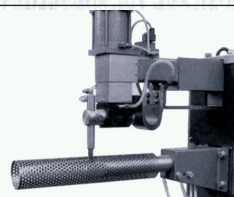
- 1 píst s elektrickým ovládáním, precizním vedením a zabudovaným držákem elektrody
- 2 volitelně provedení s pístem s dvojitým zdvihem
- 3 nastavitelné vysunutí svařovacích ramen, tzv. vyložení armatury ramene
- 4 nastavitelná rozteč ramen
- 5 vákuově odlité jádro transformátoru ve čtyřech různých provedeních
- 6 montážní skříň dle VDE
- 7 řízení svařovacího cyklu nožním pedálem



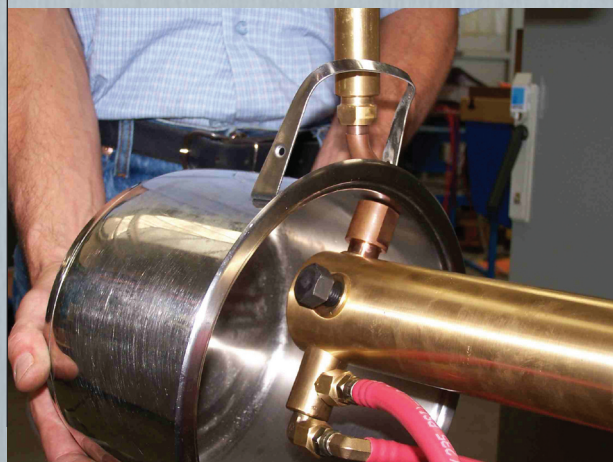
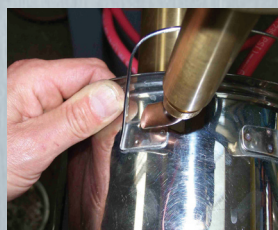
VAHADLOVÁ ELEKTRODA
Pro svařování drátěných mřížek a mříží, umožňuje provedení většího počtu svárů jedním průchodem lisu. Horní elektroda vahadlová, spodní pevná plochá.



RYCHLOUPÍNACÍ KLEŠŤINOVÁ ELEKTRODA
Pro svařování čepů, závitových důlků atp. Pomocí kleštiny vedoucí svařovací proud.



RAMENO S TRUBKOVOU ELEKTRODOU
Bodové svařování pomocí trubkové elektrody armatury ramene. Bodová elektroda rovná nebo bodová elektroda šikmá.



FLEXIBILNÍ SVAŘOVACÍ ÚKONY NAPŘÍKLAD PŘI VÝROBĚ KUCHYŇSKÉHO NÁDOBÍ

ZALOŽENO 1911

Nabízíme zlepšení kvality a zvýšení produktivity pomocí aplikace odporové svařovací techniky, optimalizací a automatizací výrobního procesu!

DALEX SVAŘOVACÍ TECHNIKA

**DALEX Schweißmaschinen
GmbH & Co. KG**

Koblenzer Straße 43
D-57537 Wissen
Německá republika

tel.: +49 / 2742 / 77-0
fax: +49 / 2742 / 77-101
internet: www.dalex.de

Zastoupení pro ČR a SR:

Na skřivanech 406
CZ-460 01 LIBEREC 15
Česká republika

tel.: +420 / 732 732 703
e-mail: czech@dalex.de
internet: www.dalex.de/cz/index.htm

DALEX

SCHWEISSTECHNIK