

DALEX RZ 906
SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ
BODOVÉ ZAŘÍZENÍ
PRO AUTOOPRAVÁRENSKÝ
PRŮMYSL

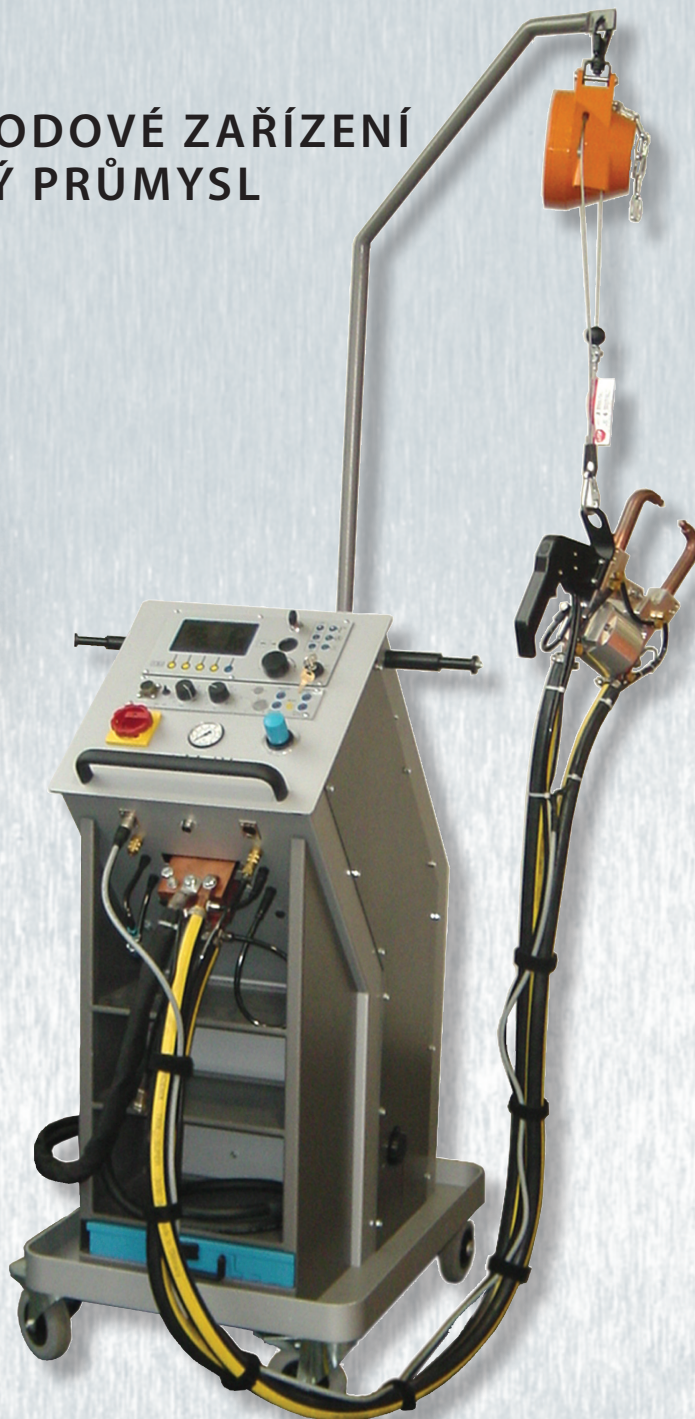
DALEX RZ 906 SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ BODOVÉ ZAŘÍZENÍ PRO AUTOOPRAVÁRENSKÝ PRŮMYSL



DALEX

Nároky a požadavky na bodové svařování v karosářském průmyslu stejně tak i v průmyslové výrobě se v posledních letech výrazně změnily. Dnes již můžete nalézt vysokopevnostní ocele a hliník nejenom u luxusních vozů vyšší třídy, ale také u střední a nižší třídy automobilů většiny výrobců.

V době, kdy Dalex pracoval na tomto konceptu, byly ze strany většiny výrobců automobilů a jejich systémových partnerů stupňovány požadavky na výrobu inteligentního a dynamicky řízeného bodového svařovacího zařízení. V důsledku tohoto trendu se uvedení inteligentního svařovacího zdroje DALEX RZ 906 jevílo jako konsekvntní přenesení požadavků většiny automobilových výrobců do praxe.



DALEX RZ 906 JE U MNOHA VÝROBCŮ AUTOMOBILŮ SCHVÁLENO, NEBO DOPORUČENO



DALEX RZ 906 SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ BODOVÉ ZAŘÍZENÍ PRO AUTOOPRAVÁRENSKÝ PRŮMYSL

OPRAVÁRENSKÝ KONCEPT

V bezpečnostním konceptu kteréhokoli automobilu hraje při destrukčních zkouškách rozhodující roli řízený průběh síly a deformace karoserie. Toto má zásadní vliv především na bezproblémové uvolnění airbagů. Za tyto parametry přebírá přímou zodpovědnost kvalita svárů při výrobě automobilu. V zájmu zachování destrukčních vlastností karosérií vyvinula firma svařovací zdroj RZ 906 pro autoopravárenství.

Ve spolupráci s výrobcí automobilů byly vyvinuty a umístěny do paměti inteligentní řídicí jednotky přístroje RZ 906 jednotlivé svařovací programy odpovídající specifickým typům vozů. Pomocí MMC datových karet je možné snadno updatovat databázi řídicí jednotky. Mimo těchto výrobcem udávaných nastavení svařovacích parametrů je možné na uživatelském displeji zadávat libovolné uživatelské svařovací parametry, jako je druh materiálu a tloušťka plechu.

① DEMONSTRACNÍ SVÁR
- ZKORODOVANÝ PLECH



② DEMONSTRACNÍ SVÁR
- PLECH S POZŮSTATKY
LEPIDEL



VÝMĚNA BLATNÍKU



INTELIGENTNÍ ŘÍZENÍ

V rámci konceptu inteligentního řízení svařovacích parametrů je řešeno také to, že zařízení Dalex „nevěří všemu, co se řekne“. Před provedením jednotlivých svárů jednotka RZ 906 změří tzv. „skutečnou“ vodivost, respektive přechodový odpor spojovaných plechů v místě spoje a provede dynamickou korekci parametrů vycházejících z hodnot udávaných programem či vycházejících z kombinace svařovaných materiálů.

Obzvláště u zkorodovaných plechů ① a u plechů se zbytky laků a lepidel ② je možné pomocí tohoto systému docílit konstantní kvality provedených svárů při výrazném snížení přípravných prací na karoserii.

PRO KAŽDOU SVAŘOVACÍ ÚLOHU SPRÁVNÉ NAŘADÍ.

STANICE PRO DOVAŘOVACÍ PRÁCE
- ROBOTOVÁ LINKA



OPRAVY HODNOTNÝCH VOZŮ



POPIS ZAŘÍZENÍ

- Bodové svařování kombinace C- a X-svařovací kleště
- Bodové svařování se zaručenou kvalitou: speciální programy pro povrchově upravené plechy, plechy se zbytky laků a lepidel atd...
- Speciální programy vztažené k specifikacím jednotlivých typů vozů s parametry udávanými přímo výrobcí vozů.
- Přivařování čepů a T-čepů
- Formování plechů při klempířských pracích
- Přípravné práce pro vyklepávání plechů
- Vytahování plechů při klempířských pracích

TECHNICKÁ DATA

Jmenovitý výkon při 100 % DZ	20 kVA
Maximální svařovací proud	9 kA
Provozní tlak vzduchu	8 bar
Přítlačná síla max.	380 daN
Rozměry (VxŠxD) [mm]	1220 x 680 x 800
Hmotnost cca.	130 kg



MMC - DATOVÉ KARTY PRO UP-
DATOVÁNÍ DATABÁZE



ZOBRAZENÍ DETEKCE KVALITY
PROVEDENÉHO SVÁRU
NA RUKOJETI KLEŠTÍ



PŘEHLEDNÝ A PRAKTICKÝ ŘÍDÍCÍ DISPLEJ

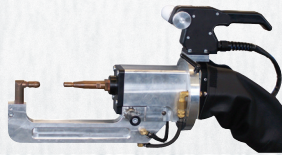
SORTIMENT: ČEPY + ŠROUBY



RZ 906: MULTIFUNKČNÍ PISTOLE (SPOTTER)



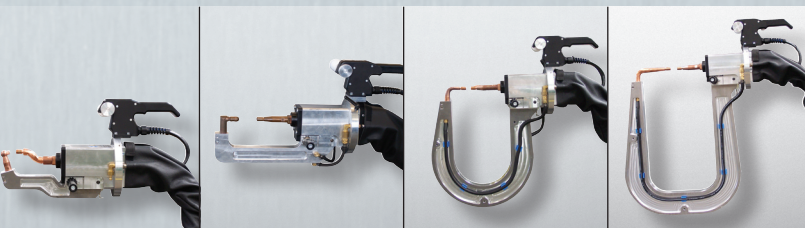
X-KLEŠTĚ



C-KLEŠTĚ

VÝROBNÍ PROGRAM

Neexistují dva naprosto identické automobily. Z tohoto důvodu musí mít svařovací kleště tvar zaručující univerzálnost použití a širokou dostupnost k místům svárů. Díky čtyřem variantám provedení ramene C-kleští je dosažitelné téměř kterékoli svařovací místo.



Rameno šikmé

Rameno 150mm

Rameno 300mm

Rameno 500mm

ZALOŽENO 1911

www.dalex.de

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