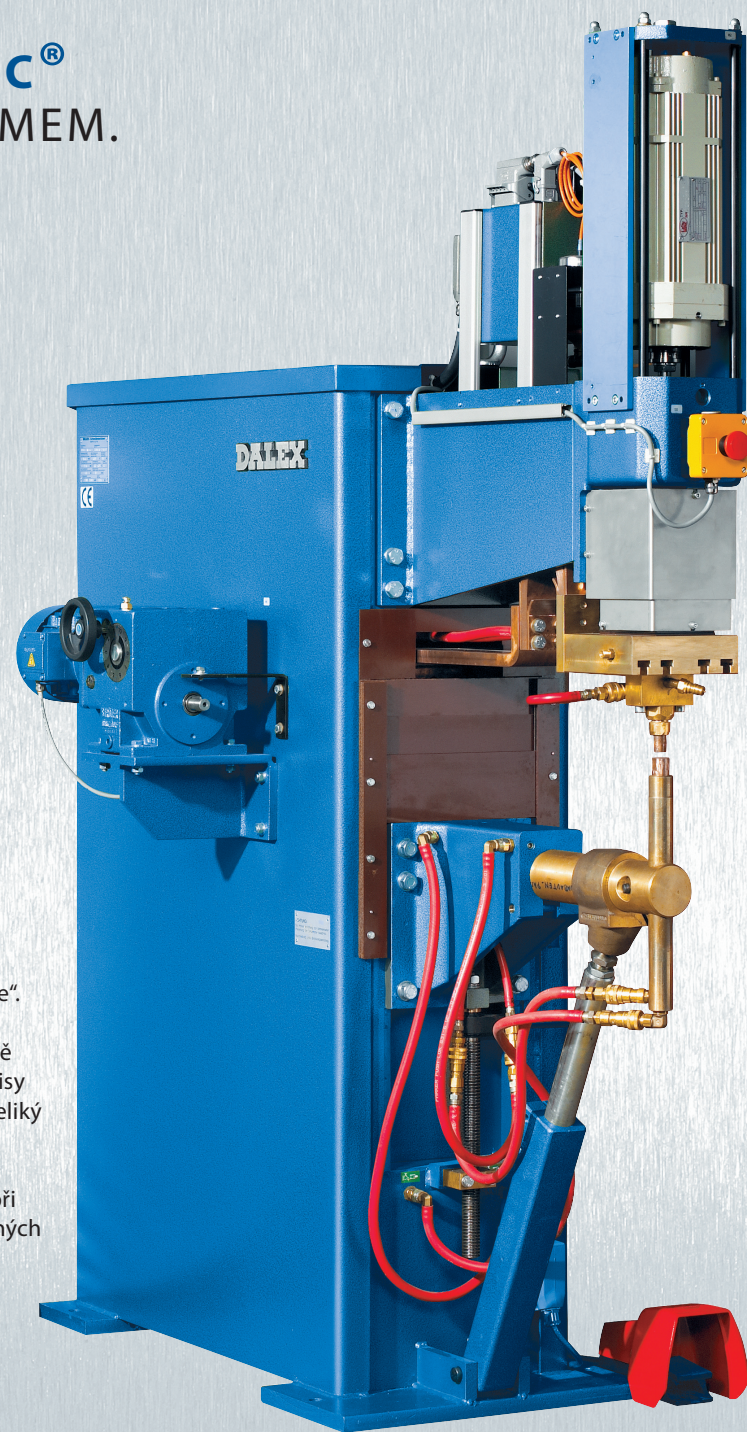


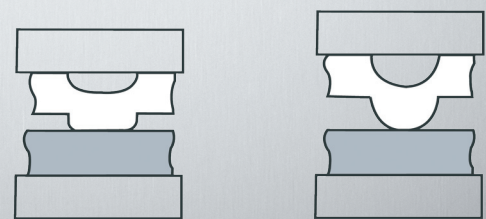
DALEX SERVOTRONIC®
PŘESNÁ SÍLA S ROZUMEM.



Jak říká jedno staré přísloví: „Méně je někdy více“. Co ale tato slova při bodovém, výstupkovém, nebo švovém svařování znamenají, nám názorně demonstrují servo-robotové kleště a svařovací lisy firmy DALEX, s kterými jsme na trhu způsobili velký rozruch.

U stávajících pneumatických systémů dochází při svařování k úplnému rozlisování výstupků určených pro spojení jednotlivých svařovaných dílů. Při nasazení technologie DALEX Servotronic® zůstává geometrie výstupků plně zachována.

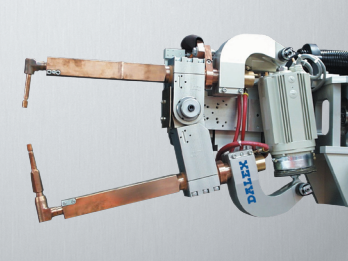
SCHEMA: GEOMETRIE VÝSTUPKU PŘED SVAŘOVÁNÍM



Pneumatik

Servotechnologie

SERVOMOTOROVÉ ROBOTOVÉ KLEŠTĚ

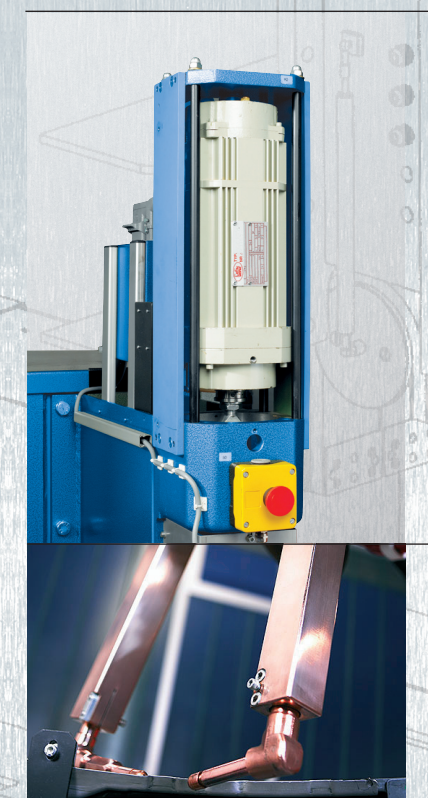


DALEX
SCHWEISSTECHNIK

ZALOŽENO 1911

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

www.dalex.de



DALEX SERVOTRONIC®
KREATIVITA. PRECIZNOST.
REVOLUCE.

DALEX SVAŘOVACÍ TECHNIKA

DALEX Schweißmaschinen GmbH & Co. KG

Koblener 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

DALEX
SCHWEISSTECHNIK

Rychlost je důležitý parametr, ale koordinace, synchronizace a preciznost jsou důležitější!

Pouhá rychlost sevření svařovacího lisu s následným strmým nárůstem přitlačné síly, neřeší problematiku kvalitního a bezpečného spojení jednotlivých svařovaných dílů.

Nebezpečí mechanického poškození svařovacího výstupku, při neřízeném průběhu sekvence zavírání pneumaticky poháněného svařovacího lisu, je všeobecně známo. Při nasazení konvenčních svařovacích lisů je také fáze náběhu svařovacího proudu v časovém intervalu nárůstu přitlačné síly považována za velmi problematickou.

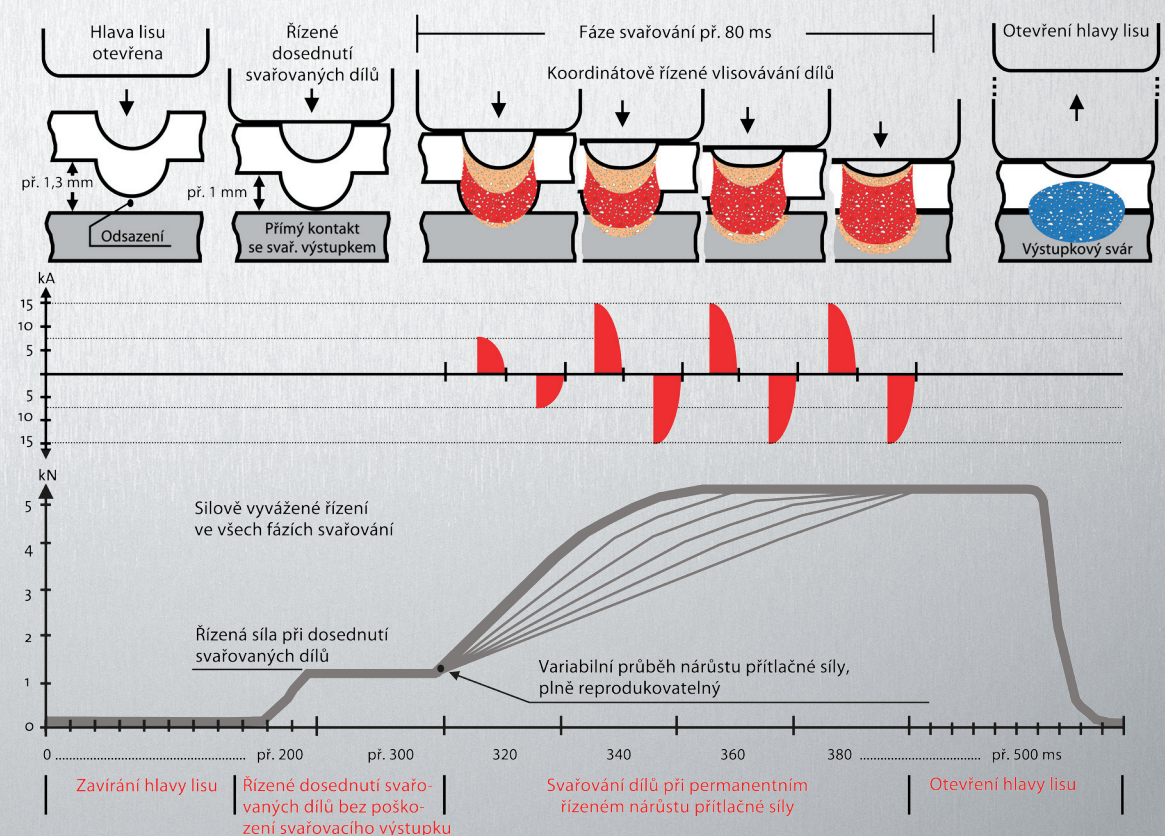
DALEX SVAŘOVACÍ TECHNIKA VÝVOJ. TECHNOLOGIE. INOVACE.

KNOW-HOW



VÝVOJ

SVAŘOVACÍ CYKLUS PŘI POUŽITÍ ELEKTROMOTORICKÉHO SVAŘOVACÍHO LISU



Nároky na bezpečnost a kvalitu sváru se enormně stupňují.

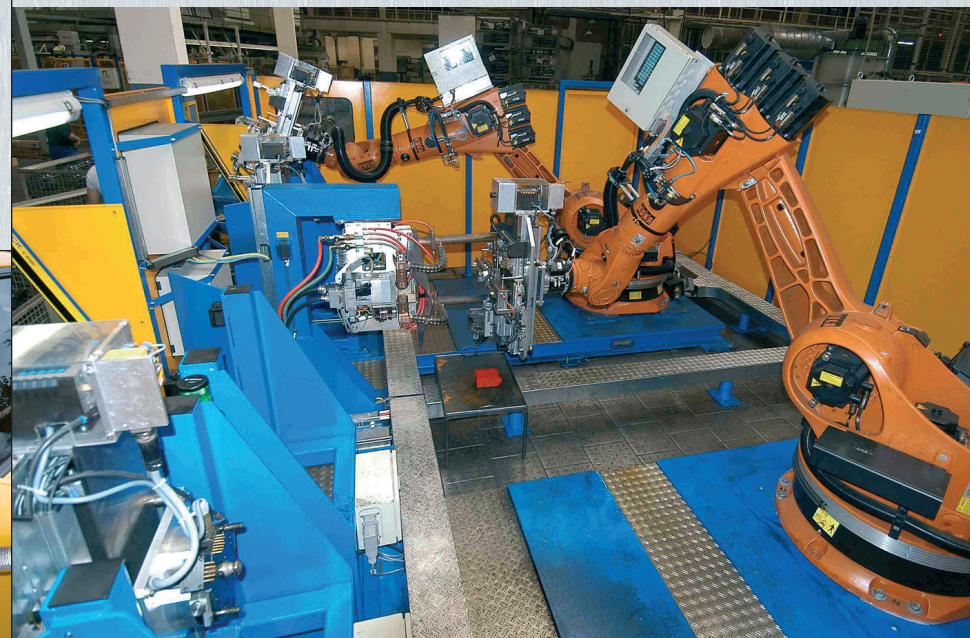
Atributy pro dosažení kvalitního a bezpečného sváru:

- plynulé dosednutí elektrody na svařovaný díl bez rázu
- konstantně a vyváženě řízená síla přitlaku vyvolaná mezi jednotlivými svařovanými díly (geometrie svařovacích výstupků zůstává nezměněna)

- průběh nárůstu svařovacího proudu je synchronní s průběhem nárůstu přitlačné síly, s rovnoměrně vyváženou koncovou přitlačnou silou
- vysoká reprodukovatelnost průběhu svařovacího procesu v rámci požadovaného svařovacího intervalu od 20 ms do 150 ms

DALEX SVAŘOVACÍ TECHNIKA PRECIZNOST. VÝKON. KVALITA.

AUTOMOBILOVÝ PRŮMYSL



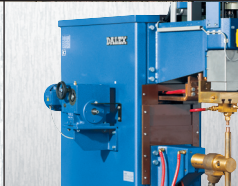
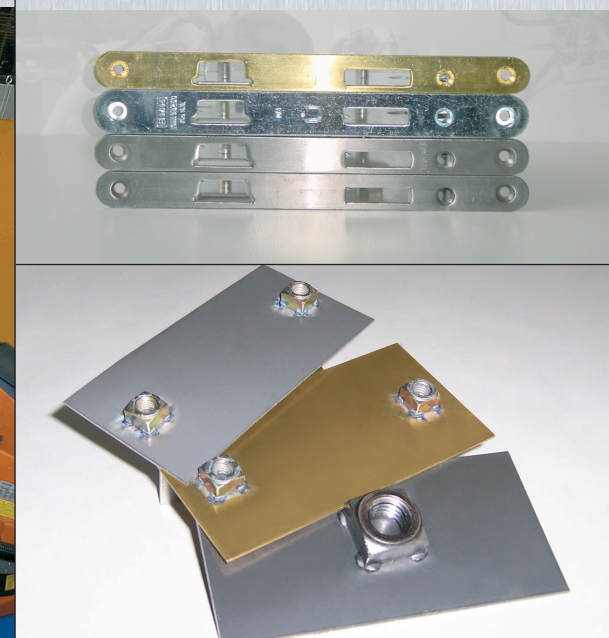
Kvalita odporového svařování jednotlivých konstrukčních dílů, má rozhodující vliv na trvanlivost celých svařovaných komponentů. Právě toto má převážně při výrobě automobilů zásadní dopad na pevnost, stabilitu a v neposlední řadě také na bezpečnost vozidel. DALEX servotronic®, díky inteligentní řídicí jednotce, dynamicky reguluje svařovací parametry a tím je ve vysoké míře docílena tvorba optimální geometrie průvarových čoček. Je zřejmé, že toto výrobce automobilů plně uspokojuje.

Příklad: A- sloupek

Používání vysoko pevnostních ocelí a speciálních materiálů - jako BTR 155 - klade na svařovací techniku nejvyšší nároky. Pokud slouží svařený prvek zároveň jako ochrana při bočním nárazu, případně proti zborcení vnitřního prostoru, je tento konstrukční díl základem stability a bezpečnosti prostoru pro posádku vozidla.

Díky Dalex SERVOTRONIC® je kvalita svařování plně pod kontrolou.

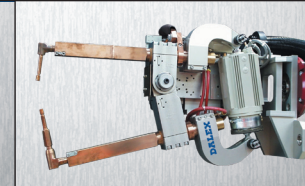
APLIKACE: ZÁMKOVÉ PŘÍRUBY / PŘIVAŘOVÁNÍ MATIC



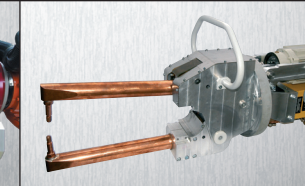
SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ BODOVÉ LISY



SVAŘOVACÍ ODPOROVÉ VÝSTUPKOVÉ LISY



SERVO-EURO-X-KLEŠTĚ



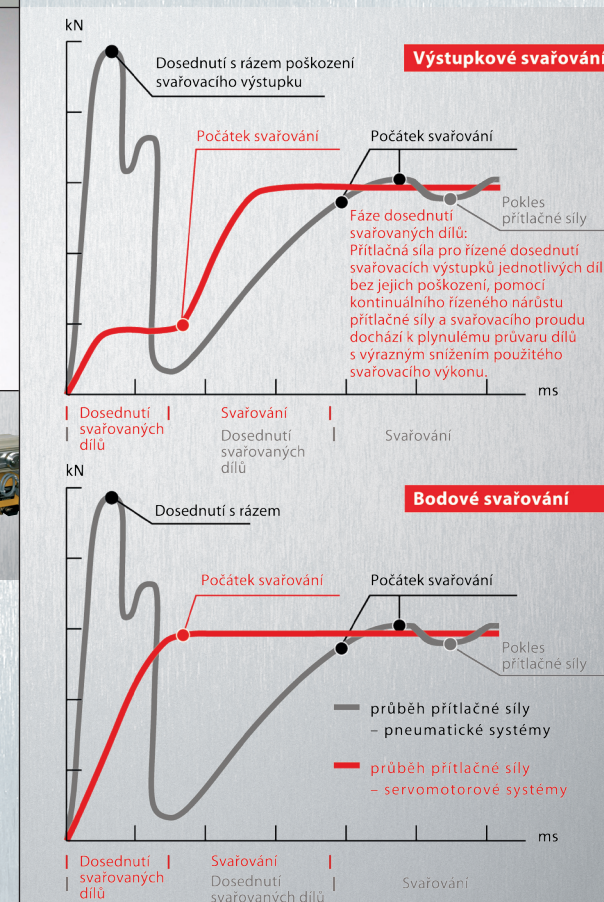
SERVO-RUČNÍ-KLEŠTĚ

Kombinování svařovaných materiálů:

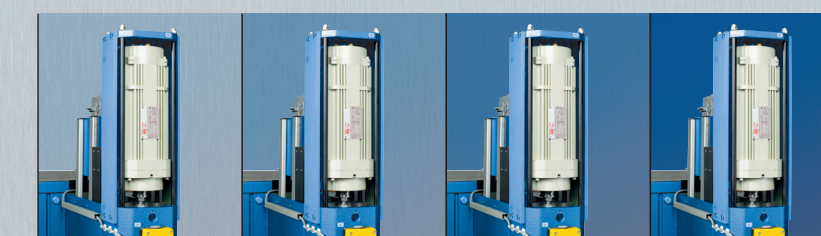
Nedokázat něco svařit je již minulostí. Dnes spojují svařovací lisy firmy Dalex série PMS servotronic® doposud prakticky nesvařitelné kombinace materiálů. Právě u velmi složitých konstrukčních dílů, nebo při svařování komplikovaných spojů, je možné pomocí nové generace DALEX svařovacích lisů se servomotorovou technikou pohonu problém lépe řešit.

- mosaz - pozinkovaná ocel
- chromovaná ocel - pozinkovaná ocel
- ušlechtilá ocel - pozinkovaná ocel
- pozinkovaná ocel - pozinkovaná ocel

SCHEMA: POROVNÁNÍ NÁRŮSTU PŘITLACNÉ SÍLY



SORTIMENT MOTORŮ FIRMY DALEX:



S 700 700 daN

S 1000 1000 daN

S 2000 2000 daN

S 4000 4000 daN