

208 mm

210 mm

210 mm

208 mm

Kompatybilno i ekonomiczno – do metod MIG/MAG i TIG.



W DINSE, wszystkie komponenty jeden po drugim są dokładnie dopasowane a wszystkie części z wyjątkiem się mogą łatwo wymienić i optymalnie dobrać w zależności od potrzeb.

Proces wymiany wyposażenia MIG/MAG na wyposażenie TIG wymaga jedynie zmiany palnika! Wszystkie pozostałe podzespoły są takie same! W ten sposób można ograniczyć własny zapas magazynowy!

Pewny

Dzięki zakresowi wychylenia 20°, czujnik antykolizyjny DINSE wzorowo chroni system podczas kolizji.

Szybkie rozwiązanie w przypadku kolizji, a także precyzyjny automatyczny powrót do pozycji pierwotnej TCP powodują absolutnie bezbłądową pracę.

100%-owy cykl pracy

Komponenty systemowe DINSE gotowe są do pracy w cyklu 100%-owym. Umożliwia to pracę z pełnym obciążeniem nie tylko z wykorzystaniem metody MIG/MAG, ale także z wykorzystaniem TIG-a.

Mocno napędzany

Na długich dystansach pracujecie Państwo bezproblemowo w sposób ciągły, wykorzystując podajnik typu PUSH-PUSH lub PUSH-PULL, szczególnie w przypadku stosowania cienkich i podatnych na zginanie drutów.

Silny napęd jest zintegrowany bezpośrednio z palnikiem.

Czysty. Dokładny. Niezawodny.

DINSE TIG

Spawanie DINSE TIG oraz lutowanie z dodatkowym spoiwem umożliwiają bezprzerwą pracę z zachowaniem wysokiej mocy produkcyjnych.

Tak można spawać bez konieczności wykonywania obróbki dodatkowej w przemyśle lotniczym, chemicznym, samochodowym, a także w sportach i w produkcji systemów odprowadzania spalin, zbiorników i pojazdów ciężkich.



TECHNIKA SPAWALNICZA sp. z o.o., ul. Babimojska 11, 60-161 Poznań, tel. (48 61) 8 628 161, www.technika-spawalnicza.pl

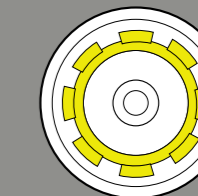


Najwyższa jakość i niezawodność do wszystkich procesów

Zrobotyzowane i zmechanizowane spawanie wymusza stosowanie komponentów systemowych, które gwarantują niezawodność, trwałość i powtarzalność. DINSE dostarcza Państwu dopracowany osprzęt spawalniczy i lutowniczy, który osiąga najwyższy poziom jakości.

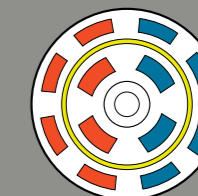
Efektywny

Do zastosowań MIG/MAG oddajemy Państwu do dyspozycji osprzęt chłodzony nie tylko cieczą, ale także gazem. W tym przypadku gaz osłonowy przepływa kanałami przez cały palnik, a dookoła cewki przedowej dzięki temu dookoła cieple są odprowadzane z czyszczykami. W obu systemach gaz osłonowy doprowadzany jest odseparowanym przewodem przez co jego straty są wyeliminowane.



Trwały

Podwójny obieg chłodzenia cieczą DINSE - cieczą chłodząca przepływa przez całą długość palnika pierścieniowo rozmieszczonymi długimi kanałami. Kołowa przedowa i dysza gazowa są równoległe chłodzone.



Najbardziej precyzyjny

O najwyższą dokładność w spawalniczych systemach DINSE MIG/MAG oraz systemach lutowniczych dbają wciśnięte kołki przedowe. Ich dokładne pozycjonowanie zawsze w tym samym punkcie gwarantuje najwyższą powtarzalność. Trapezowy gwint dyszy gazowej jest odporny na zabrudzenia i zapewnia idealne odprowadzenie ciepła.



Szybki. Wyrzyna. Ekonomiczny.

DINSE MIG/MAG

Dzięki testowaniu w praktyce i ciągłemu doskonaleniu, chłodzony gazem i cieczą osprzęt DINSE do zastosowań MIG/MAG, gwarantuje maksymalną produktywność, a jego dopracowana stylistyka zapewnia konieczną stabilność.

Te mocne strony znajdują odzwierciedlenie nie tylko w użyciu w przemyśle samochodowym, ale także w budowie pojazdów szynowych, statków i mostów.

MIG
MAG

DINSE MIG/MAG – maksymalna elastyczność

Do spawania metali w osłonie gazów i lutowania DINSE oferuje szeroką gamę palników, które pozwalają na łatwy i precyzyjny montaż, prosty znormalizowany interfejs na szybkiej wymianie, z zachowaniem powtarzalności TCP.

W zależności od zastosowania, typu materiału lub koncepcji, spawanie lub lutowanie Państwo może wykonać z wykorzystaniem chłodzenia gazem lub cieczą, drutami okrągłymi, lub technologią DINSE spawania drutem płaskim.

DIX

Uchwyty spawalnicze DINSE - udowodniona systematyka

W DINSE wszystkie podzespoły precyzyjnie dopasowane jeden do drugiego. Można je bardzo łatwo wymienić przez ręczne przykręcenie odkręcanie. Tak łatwo, w zależności od zapotrzebowania, można je Państwo wykonać do procesu MIG/MAG czy TIG, do wyboru z napędem PUSH-PUSH lub PUSH-PULL.

Mocna izolacja i dwustronnie obrotowe osłony uchwytów spawalniczych mają wpływ na bezpieczeństwo, pewną elastyczność pracy i obsługę, a także ograniczają obciążenie uchwytu. Aluminiowe mocowania uchwytów przeznaczone do wszystkich powszechnie stosowanych wartości TCP, które w sobie łączą wysoką mechaniczną sztywność z minimalną masą.

TIG

DINSE TIG – inteligentna technologia.

Koncepcyjna generacja DINSE TIG stworzona została w celu osiągnięcia najwyższej jakości bezodpryskowego spawania na najwyższym poziomie. Z zestawem do podawania zimnego drutu lub bez, z palnikiem w osi robota lub pod kątem do osi - TIG DINSE do robotów i automatów spawalniczych cechuje się prostą obsługą i zapewnia najlepsze dojeżdżanie do materiału spawanego.

Znormalizowane palniki - interfejsy gwarantują optimum wymiennalności, a także pewne zachowanie wartości TCP.

DIX

Komponenty DINSE – perfekcyjna współpraca.

DINSE oferuje przemysłowe systemy spawalnicze obejmujące modułowo dopasowywane palniki, uchwyty spawalnicze, mocowania i czujniki antykolizyjne w kombinacji ze swoimi podajnikami drutu oraz mocowaniami szpuli.

Systemy uzupełnione są precyzyjnym osprzętem do zmiany, czyszczenia, sprawdzania oraz prostowania palników, zapewniającym prawidłowy przebieg zmechanizowanych i zrobotyzowanych procesów spawalniczych i lutowniczych, a także bezpieczne stworzenie produkcji.

Trzy kategorie
do każdej geometrii palnika

Każdy palnik DINSE MIG/MAG jest standardowo dostarczany w kątach 0° (0), 22° (2) i 45° (4), w związku z czym macie Państwo możliwość łatwego dostosowania Waszego narzędzia spawalniczego do zaistniałych potrzeb. W zależności od warunków, na dobrą palnik gwarantujemy ci najlepsze dojeżdżanie do ci spawanej.

Przyrząd do sprawdzania palników z modulem osiuj cym

Dokładne osiowanie palników.



DIX JM 100

Zewnętrzne i wewnętrzne osiowanie palnika można wykonać przy pomocy modułu osiującego.

DIX PV 100

Precyzyjny przyrząd do sprawdzania pozycji TCP. Sprawdzanie palników pod względem równoległości i współosiowości kołców przed użyciem.

Wysokowydajna technologia do
spawania drutem płaskim

Wynaleziona przez DINSE, innowacyjna technologia spawania, która łączy ogromną wydajność z wysokim bezpieczeństwem produkcji. Rozwija się i przyspiesza ciowa ze względu na łatwą zmianę parametrów.



Do każdego ci spawania. Możliwość szybkiego spawania wielkogabarytowych konstrukcji. Optymalne właściwości techniczne podnoszą prawdopodobieństwo wykonania poprawnych złączy, w przypadku gorzej przygotowanych elementów. Duża wydajność stapiania.

Palniki MIG/MAG

2 warianty - każdy 3 kategorie



0°
22°
45°
DIX MET 39(4)
CO₂: 350 A
MIX: 300 A

0°
22°
45°
DIX MET 35(4)
CO₂: 350 A
MIX: 300 A

4 warianty - każdy 3 kategorie



0°
22°
45°
DIX METZ 59(4)
CO₂: 350 A
MIX: 300 A

0°
22°
45°
DIX METZ 52(4)
CO₂: 350 A
MIX: 300 A

0°
22°
45°
DIX METZ 54(4)
CO₂: 450 A
MIX: 400 A

0°
22°
45°
DIX METZ 56(4)
CO₂: 550 A
MIX: 500 A

100%ED / P100

Uchwyty spawalnicze, mocowania uchwytów, czujniki antykolizyjne



DIX MEPTT(Z) 310(600)
Podwójnie rozkr. całny

DIX MEP 200 (T)
Mocowanie uchwytu spawalniczego z napędem do PUSH-PULL + (PUSH-PUSH)

DIX SAS 200
Czujnik antykolizyjny

DIX MET(Z) 310(600)
Łatwo rozkr. całny

DIX PHF 100
Stałe mocowanie uchwytu. Ustalony TCP. Takie do uchwytów podwójnie rozkr. całnych

DIX SAS 100
Czujnik antykolizyjny

DIX PHW 100
Nastawialne mocowanie uchwytu. Możliwość korekty TCP. Takie do uchwytów pojedynczo rozkr. całnych.

DIX METT(Z) 310(600)
Podwójnie rozkr. całny

DIX MEK 300/600
Korpus po redni
DIX SAS 100
Czujnik antykolizyjny

DIX PHF 110
Stałe mocowanie uchwytu. ustalony TCP.

palnik TIG

2 warianty - każdy 2 kategorie

Palnik - ustawienie w osi robota

DIX TETZ 400
AC/DC: 400 A
z zestawem do podawania zimnego drutu

DIX KDZ 400

DIX TETZ 400 L
AC/DC: 400 A
z zestawem do podawania zimnego drutu

DIX KDZ 400

DIX TETZ 400
AC/DC: 400 A

DIX TETZ 400 L
AC/DC: 400 A

DIX EL 400
Wzornik ustawienia elektrody stosowany do szybkiej wymiany elektrody

100%ED / P100



Smukła, wydłużona forma budowy dyszy gazowej ze specjalnym zestawem podawania zimnego drutu, zapewniająca lepszy dostęp do trudno dostępnych miejsc i skomplikowanej budowie.

Lutowanie i spawanie plazmą

Do obróbki stali wysokostopowych, stopów na bazie niklu i nanoszenia powłok DINSE oferuje kompletny osprzęt plazmowy:

zwarty łuk z niewielką dywergencją wiązki 100% skuteczności zajarzenia poprzez zastosowanie łuku pilotującego materiału chronionego przez małe jezioro spawalnicze elektroda pozbawiona zabrudzenia - duża żywotność



DIX WAS 100

Stacja zmiany palnika (narzędzia)

Zarówno wymiana części szybkozwyjmujących się i wymiana palnika podczas zmiany metody spawania odbywa się bez przerw w produkcji

- szybka zmiana procesu lub palnika (narzędzia)
- prosta wymiana zużytych części
- niezależny od robota, pneumatyczny system mocowania i składowania palników (narzędzia)
- duża elastyczność



DIX PRS 600

Stacja czyszczenia palnika

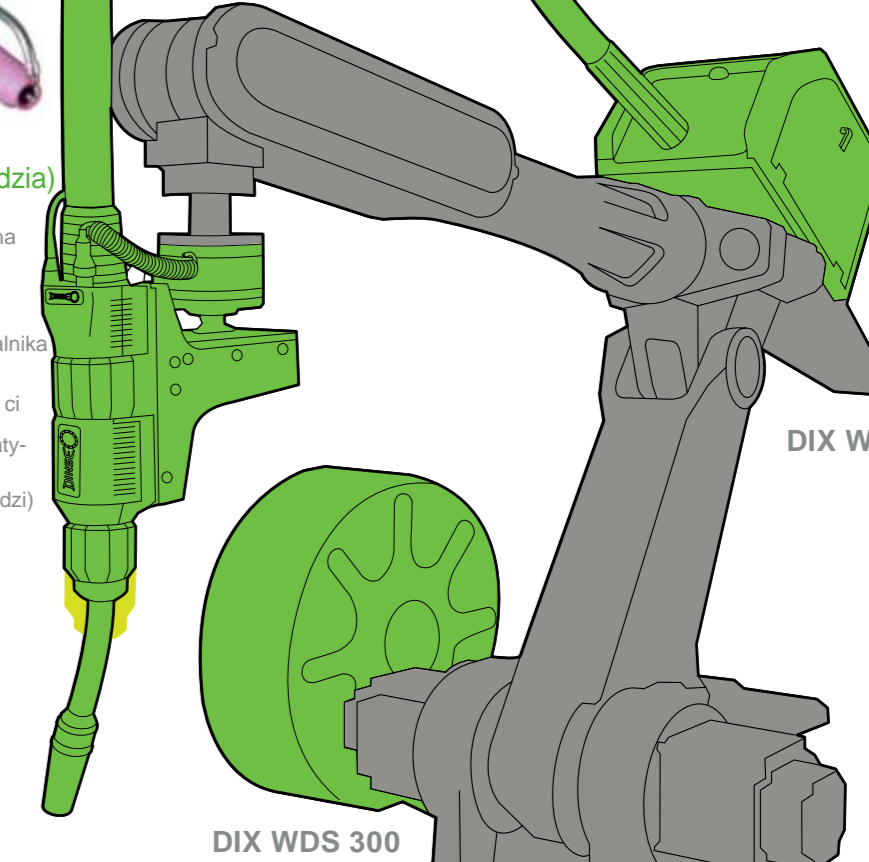
Do szybkiego, dokładnego czyszczenia dyszy gazowej i kołców przed użyciem. Bez przerw w pracy.

- automatyczny przebieg procesu czyszczenia
- duża żywotność części zamiennych
- lepsza dyspozycyjność robota
- zoptymalizowana czasowa integracja z wpływem części spawanej

DINSE GREENline

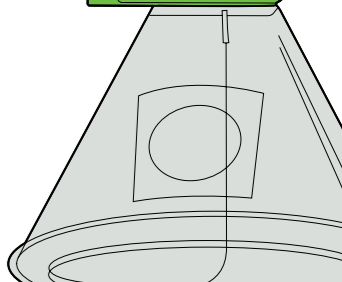
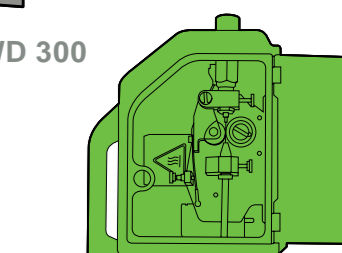
Niezawodne i silne podajniki dostosowane do mocnych obciążeń; gwarantowane dokładne prowadzenie drutu, niezależnie od skręcości i długości uchwytu spawalniczego.

- lekkie, mocne, całkowicie odizolowane dzięki wykonaniu obudowy z tworzywa sztucznego
- kompatybilne z wszystkimi powszechnie stosowanymi rodzajami drutu
- równomierny, wysoki moment obrotowy w całym zakresie prędkości obrotowych
- duża żywotność bez przerw na obsługę
- współpracujące z różnymi obudowami szpuli



DIX WD 660

DIX WDS 300



Napęd PUSH zapewnia stabilny posuw drutu na dużych odległościach.

W zależności od potrzeb, DIX WD 300 może być zamocowany na bezczekach do drutu lub może współpracować z innymi szpulami drutu.