



NAHAŘTE VÍCE NEŽ
100 LET STAROU
TECHNOLOGII
INDUKČNÍM OHŘEVEM!

Stoletá technologie na ústupu

Po vynálezu kyslíko-acetylenového hořáku na začátku 19. století se autogen používal ke svařování, řezání a ohřívání. Ve 20. století byla tato metoda postupně nahrazována modernějšími svářečkami a plazmovými řezačkami. Tyto inovace přinesly vyšší přesnost, účinnost a bezpečnost.

Zkuste se zamyslet: Na svařování používáte svářečku, na řezání zase plazmovou řezačku... Proč se při ohřívání omezovat stoletou metodou autogenu? **Vyzkoušejte indukční ohřev DAWELL!**

	19. století	60. léta 20. století	90. léta 20. století	DNES
Svařování	AUTOGEN	SVÁŘEČKA	SVÁŘEČKA	SVÁŘEČKA
Řezání	AUTOGEN	AUTOGEN	PLAZMOVÁ ŘEZAČKA	PLAZMOVÁ ŘEZAČKA
Ohřev	AUTOGEN	AUTOGEN	AUTOGEN	INDUKCE

PŘEJDETE NA TECHNOLOGII BEZ PLAMENE



HIGH TECH
Svářečka
SVAŘOVÁNÍ



HIGH TECH
Plazmová řezačka
ŘEZÁNÍ



HIGH TECH
Indukční ohřev
OHŘEV



DAWELL CZ
INDUCTION | RESISTANCE HEATING

ROVNÁNÍ & PŘEDEHŘEV



MOBILNÍ INDUKČNÍ OHŘEVY
pro použití ve svařecím průmyslu

**Efektivní a ekonomická
náhrada ohřevu autogenem**



Váš prodejce

DHI-45C



Optimální tloušťka materiálu: do 5 mm
Maximální tloušťka materiálu: do 8 mm
Ekvivalent výkonu svářečky: 190 A

[V]	[A]	[kW/kVA]	[mm]	[kg]
1x230	16	3,7/5	240x200x440	13,5

DHI-120F HD



Optimální tloušťka materiálu: do 25 mm
Maximální tloušťka materiálu: do 40 mm
Ekvivalent výkonu svářečky: 300 A

[V]	[A]	[kW/kVA]	[mm]	[kg]
3x400	3x16	10/12	540x815x710	68

DHI-190F HD



Optimální tloušťka materiálu: do 40 mm
Maximální tloušťka materiálu: do 120 mm
Ekvivalent výkonu svářečky: 450 A

[V]	[A]	[kW/kVA]	[mm]	[kg]
3x400	3x32	19/33	540x840x960	96

DHC 6510R invertorový odporový ohřev

keramický element

Řízené žhání materiálů po svařování pro snížení napětí a obsahu vodíku (až do 1050 °C) a přehřev před svařováním (až do 250 °C).

[V]	[A]	[kW]	[mm]	[kg]
3x400	25	10,8	170x370x405	17



DAWELL CZ s.r.o.

SPECIALISTA NA MOBILNÍ PRŮMYSLOVÉ INDUKČNÍ OHŘEVY

E-mail: sales@dawell.cz
Telefon: +420 702 160 066
Web: www.dawell.cz

Adresa: Budischowského 1073
674 01 Třebíč
Česká republika

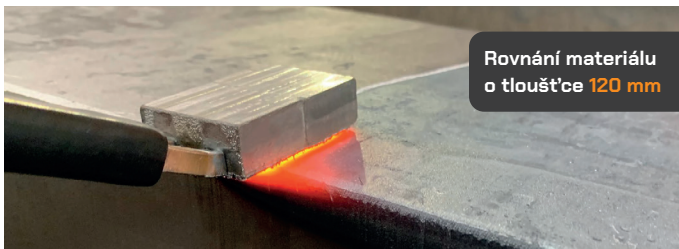
DAWELLING IS THE FLAMELESS FUTURE OF HEATING



Rovnění profilu I



Rovnění svařované konstrukce



Rovnění materiálu o tloušťce 120 mm



Rovnění materiálu o tloušťce 40 mm



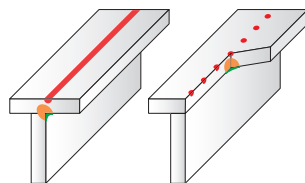
Před rovnáním - mezera 6 mm



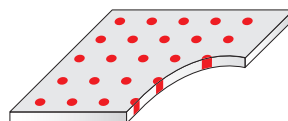
Po rovnání - mezera méně než 2 mm



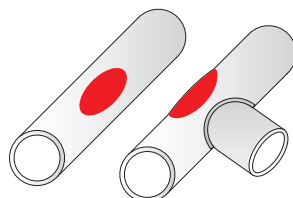
OHŘEV V MÍSTĚ SVARU
vhodné pro rovnání silných plechů



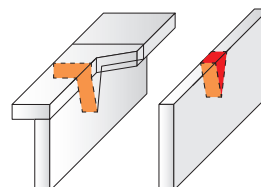
BODOVÁ METODA
vhodné pro rovnání tenkých plechů



METODA TEPLOTNÍCH OVÁLŮ
vhodné pro rovnání trubek



KLÍNOVÁ METODA
vhodné pro rovnání profilů a nosníků



POROVNÁNÍ NÁKLADŮ

PŘÍKLAD KONKRÉTNÍ KALKULACE OD ZÁKAZNÍKA

ROVNÁNÍ OCELOVÉHO PROFILU 40 mm



	SPOTŘEBA	NÁKLADY AUTOGEN	NÁKLADY INDUKCE
Acetylen 0,40 Kč (0,015 €) za 1 litr	770 litrů	308 Kč (11,85 €) za hodinu	---
Kyslík 0,05 Kč (0,002 €) za 1 litr	770 litrů	38,50 Kč (1,48 €) za hodinu	---
Elektřina 3,50 Kč (0,13 €) za 1 kWh	8,5 kW	---	29,75 Kč (1,2 €) za hodinu
Celkové náklady		346,50 Kč (13,3 €) za hodinu	29,75 Kč (1,2 €) za hodinu

Indukce DAWELL je v tomto případě více než **11x úspornější** než autogen!

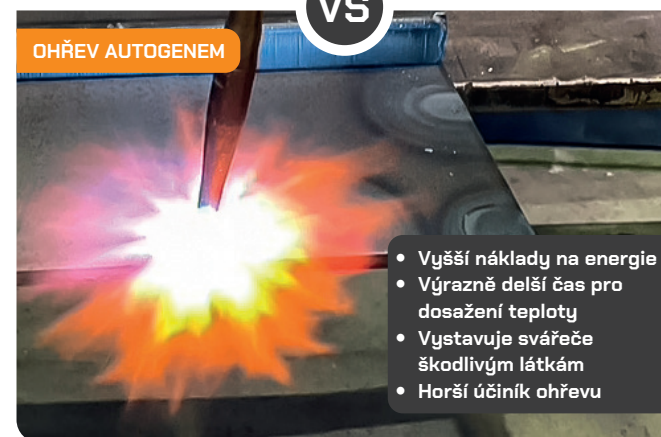
RYCHLÁ NÁVRATNOST INVESTICE

	AUTOGEN	INDUKCE
Bezpečnost?	✗	✓
Šetrnost k životnímu prostředí?	✗	✓
Úspora?	✗	✓
Efektivita v poměru cena/výkon?	✗	✓
Přesný a lokální ohřev?	✗	✓
Rychlá a snadná příprava?	✗	✓
Mobilita?	✗	✓
Bez nutnosti svářečského průkazu?	✗	✓



INDUKČNÍ OHŘEV

- Nižší náklady na energie
- Krátký čas do dosažení cílové teploty
- Snadné a bezpečné použití
- Přesnost ohřevu



OHŘEV AUTOGENEM

VS

- Vyšší náklady na energie
- Výrazně delší čas pro dosažení teploty
- Vystavuje svářeče škodlivým látkám
- Horší účinek ohřevu



www.dawell.cz



Navštivte náš YouTube kanál pro další příklady použití!