



URZĄDZENIE AXONE S Z POJEMNOŚCIOWYM EKRANEM DOTYKOWYM 9,7" OBSŁUGUJE WSZYSTKIE ZADANIA DIAGNOSTYCZNE W ŚRODOWISKACH CAR I BIKE



AXONE S TPS/FAST-FIT UMOŻLIWIA SPRAWDZENIE SYSTEMÓW KONTROLI CIŚNIENIA W OGUMIENIU ORAZ PROGRAMOWANIE CENTRALEK TPMS



STACJA TEXA KONFORT 744 JEST URZĄDZENIEM DO OBSŁUGI PRZYSZŁYCH SYSTEMÓW A/C STOSUJĄCYCH CO₂



URZĄDZENIE DIAGNOSTYCZNE AXONE NEMO Z 12-CALOWYM EKRANEM WYPOSAŻONE JEST W PAKIET CZUJNIKÓW I MODUŁ GPS

zowanych liniach produkcyjnych stoi certyfikat jakości ISO/TS169349.

Gdzie i w jaki sposób testowane są nowe produkty marki Texa przed ich wprowadzeniem na rynek?

Rozwiązania Texy poddawane są wymagającym testom jakości, wydajności i odporności w laboratoriach zlokalizowanych w naszej centrali we Włoszech. Zasadnicze znaczenie ma tutaj komunikacja towarzysząca wdrożeniu nowego produktu. Kanały, których używamy, są zróżnicowane,

tak jak i realizowane przez nas działania, jakimi mogą być: organizacja zamkniętych spotkań prezentujących nowe rozwiązania, konferencje prasowe i indywidualne spotkania z dziennikarzami, dzięki którym informacja o produkcie dochodzi do całej sieci dystrybucji oraz potencjalnych klientów, prezentacja nowych rozwiązań podczas międzynarodowych i lokalnych imprez targowych, tworzenie stron internetowych i filmów poświęconych produktowi, a następnie udostępnianie informacji w sieciach społecznościowych.

Ten ostatni kanał jest bardzo ważny. Dzięki naszej stronie na Facebooku śledzoną obecnie przez ponad 110 000 osób oraz naszemu kanałowi na Youtube, którego używamy do rozpowszechniania wszystkich filmów Texa, udało nam się nawiązać bezpośrednią i stałą relację z naszymi klientami.

O firmie

Texa, założona w 1992 roku przez Bruna Vianello, aktualnego prezesa, jest dzisiaj jednym z globalnych liderów w projektowaniu, wdrażaniu oraz produkcji wielomarkowych urządzeń diagnostycznych, analizatorów spalin, stacji obsługi samochodowych układów klimatyzacji oraz urządzeń do telediagnostyki przeznaczonych do samochodów osobowych, ciężarowych, motocykli, maszyn rolniczych, budowlanych oraz sprzętu motorowodnego.

Obecnie firma ta zatrudnia około 640 pracowników, w tym 400 osób w centrali mieszczącej się w Monastier di Treviso. Zlokalizowany tam nowy zakład (otwarty w 2012 roku) ma 30 000 m kw powierzchni zabudowanej na obszarze 100 000 m kw terenu. Stanowi on wyraz filozofii spółki, przeciwdziałającej wyprowadzaniu produkcji z kraju i dehumanizacji pracy.

Texa projektuje, rozwija i realizuje produkty charakteryzujące się wysoką innowacyjnością i najwyższą jakością, świadcząc usługi zaspokajające potrzeby operatorów branży automotive. Posiada certyfikat ISO 9001 od 2005 roku. W listopadzie 2011 roku uzyskała certyfikat ISO/TS169349. Od tego momentu firma stosuje wobec wszystkich swoich produktów wymagania tego standardu, który odnosi się do produkcji części na pierwszy montaż pojazdów oraz ukierunkowanych na zapobieganie zagrożeniom i zmniejszanie wadliwości.

Texa Poland – polski oddział firmy Texa – został założony w styczniu 2008 r. i mieści się w Mysłowicach. Dostarcza na rynek polski kompletny asortyment firmowych urządzeń i usług. Zatrudnia 10 osób, których zadaniem jest zapewnienie sprawnej i kompetentnej obsługi klientów i dystrybutorów. ■

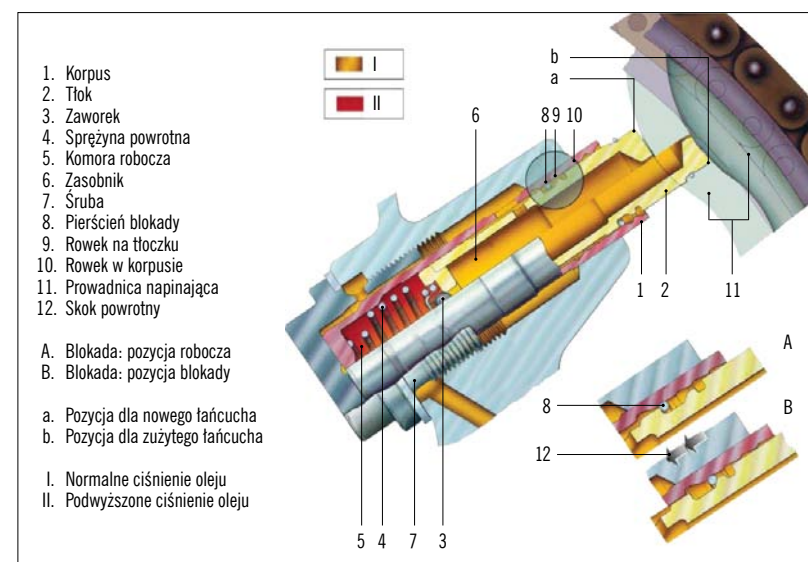


Schaeffler jest wiodącym dostawcą części zamiennych i innowacyjnych rozwiązań naprawczych. Oferta produktowa marek LuK, INA, FAG i Ruville obejmuje systemy przeniesienia napędu, silnika oraz zawieszenia.

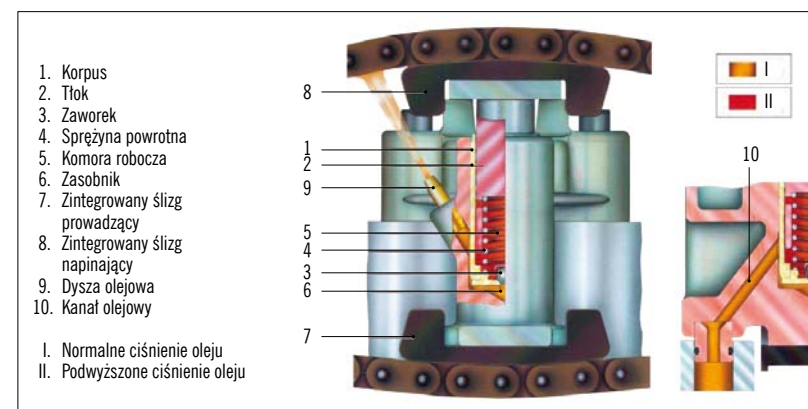
SCHAEFFLER

Podręcznik mechaniki pojazdowej

Napędy łańcuchowe (V)



BUDOWA NAPINACZA HYDRAULICZNEGO W UKŁADZIE ROZRZĄDU Z ZAWORKIEM ZWROTNYM I SYSTEMEM BLOKUJĄCYM



BUDOWA NAPINACZA HYDRAULICZNEGO ŁAŃCUCHA NA WAŁKU ROZRZĄDU

Optymalnie pracujący napinacz hydrauliczny tłumi siły dynamiczne powstające w układzie i redukuje je do minimum. Zmiany wzajemnego położenia wałków są podczas pracy silnika samoczynnie redukowane.

W skład napinacza hydraulicznego w wersji bazowej wchodzi: tłoczek, korpus, sprężyna powrotna, zaworek (opcjonalnie) i blokada (opcjonalnie).

Precyzyjnie ustalony luz pomiędzy korpusem a tłoczkiem decyduje o stopniu tłumienia drgań. W chwili otwarcia zaworka olej przedostaje się do komory bocznej napinacza. W fazie wzrostu naprężenia łańcucha (przy cofającym się tłoku) następuje zamknięcie zaworu i przepływ oleju pomiędzy tłoczkiem a korpusem.

Hydrauliczny system tłumienia drgań wymaga całkowitego odpowietrzenia

układu, ponieważ ściśliwość powietrza zakłócałaby jego pracę. W tym celu, w zależności od miejsca zabudowy, stosuje się różne konstrukcje napinaczy tak, aby zapewnić całkowite ich odpowietrzenie. Napinacze są indywidualnie dobierane do silników, więc nie jest dopuszczalny montaż innych, nawet pozornie identycznych napinaczy.

Niektóre napinacze wyposażono w system blokujący, który zapobiega cofaniu się tłoczka. Uniemożliwia on przeskok łańcucha i redukuje głośnie pracę (stuki) podczas rozruchu silnika.

Działanie tak wyposażonego napinacza hydraulicznego w fazie przyrostu naprężenia polega na wzroście ciśnienia w komorze roboczej i wyciskaniu oleju przez szczelinę. Tłoczek cofa się wówczas, pozostając w stanie naprężenia. Przy spadku naprężenia sprężyna powrotna dosuwa tłoczek do prowadnicy napinającej łańcucha. Olej przepływa wtedy z zasobnika przez zawór do komory roboczej napinacza.



NIETYPOWE NAPINACZE HYDRAULICZNE W UKŁADACH GŁÓWNYCH I POMOCCNYCH ŁAŃCUCHA ROZRZĄDU

Smarowanie łańcucha realizowane jest dyszą olejową umieszczoną w korpusie. Natryskiwany przez nią olej chłodzi i smaruje łańcuch oraz redukuje hałaśliwość jego pracy. Wbudowanie zaworu magnetycznego z kanałami olejowymi i komorą ciśnieniową pozwala zadaniu napinacza rozszerzyć o funkcję przestawiacza faz rozrządu. Cdn.