



Obtenez les résultats recherchés dans votre procédé de chauffage...



... puissance à 45kW
... le fonctionnement de 50 à 150 kHz

Systèmes de Chauffage Par Induction

Polyvalent:

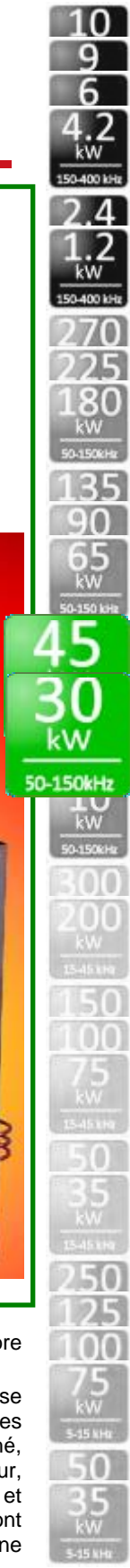
- chauffage efficace de nombreuses géométries, tailles et compositions de pièces
 - plusieurs configurations de condensateur
 - plusieurs configurations de transformateur de piquage
- chauffage répétable, fiable, réglage de fréquence agile
- chauffage au-delà du point de Curie
- tête de travail mobile ; jusqu'à 30 m (100 pieds)
- subdurées de cycles allant de moins d'une seconde à un cycle continu
- utilisation ou enregistrement à distance par port RS485
- accepte des tensions de ligne alternatives internationales

Facile à utiliser

- commande du panneau avant conviviale
- configuration du système par le panneau avant
- minuterie de cycle, capture de données de pic et de cycle court
- 10 profils de chauffage en dix étapes
- gestion de sortie tolérant les surcharges
- affichage possible en 5 langues (EN, ES, FR, DE, IT)

Les systèmes de chauffage à induction EKOHEAT de la plage 50 – 150 kHz constituent des solutions fiables et répétables pour le chauffage à haute vitesse de petits composants dont la géométrie ou le format de bobine nécessite une fréquence élevée pour un chauffage efficace. Parmi les nombreuses applications types, on recense le traitement thermique des aciers, la cémentation de faible profondeur et le chauffage de l'acier, l'aluminium, le cuivre ou le laiton pour le brasage, le frettage, la cuisson, le formage et le soudage.

EKOHEAT porte le marquage CE et est fabriqué dans notre installation certifiée ISO 9001:2008



Grâce au système de contrôle de l'alimentation EKOHEAT polyvalent, vous bénéficiez d'un réglage rapide, d'un chauffage efficace et précis de vos composants, ainsi que d'un contrôle de l'alimentation avec une résolution de 0,2 % et un panneau frontal facile à utiliser et à lire. La commande à distance est possible grâce à des entrées de 0 à 10 V et de 4 à 20 mA, un port série RS485, des commandes de 24 V et une entrée d'arrêt d'urgence à distance pour que l'intégration à votre ligne de production automatisée soit facile.

La technologie EKOHEAT améliore les retours sur

investissement en réduisant la consommation d'énergie, par rapport aux techniques de chauffage au gaz ou à résistance. Le chauffage à induction sans flamme et sans contact minimise les gaspillages d'énergie en concentrant l'énergie seulement sur le composant et la zone à chauffer. Avec une conversion de puissance très efficace et un facteur de puissance supérieur à 0,9, les primes fixes du service public sont réduites et les factures d'énergie mensuelles sont par conséquent plus faibles. Les systèmes EKOHEAT sont conçus pour utiliser efficacement l'eau de

refroidissement, ce qui réduit encore vos coûts de fonctionnement.

Un changeur de prise automatique, un contrôleur de têtes de travail multiple, un poste détaché, des échangeurs de chaleur, l'enregistrement des données et d'autres options et accessoires sont disponibles, ce qui permet une grande variété d'applications.

EKOHEAT est un système à refroidissement par eau qui nécessite un raccordement à un échangeur de chaleur ou autre moyen de dissipation de la chaleur.



AMBRELL Le chauffage par induction de précision

Specification	30/100	45/100	units
Puissance HF (continue) aux bornes	30	45 ²	kW
Puissance de raccordement	35	52	kVA
Facteur de puissance	0.92		
Fréquence de sortie	50-150		kHz
Tension secteur	360 – 520		Vac, 3Ø
Protection secteur ¹	80	100	A
Affichage	Monochrome à cristaux liquides, largeur 240 x hauteur 128 pixels		
Communication série	RS485 standard (convertisseur RS485/232 en option)		
Minuterie	0,01 – 10'000		sec
Compliance ³	CE EN61010 EN55011		
Contrôle interne	4 programmes de 10 segments paramétrables Optimisation de la puissance au passage du Point de Curie		
Ingress Protection	IP54		
Poids du système	68 (150)		kg(lb)
Poids du coffret	20 (45)		kg(lb)
Dimensions	436x721x762 (17.2x28.4x30)		LxPxH mm (in)
Work Head Dimensions (typ)	203x458x229 (8x18x9)		WxDxH mm(in)
Eau de refroidissement			
Débit (générateur) ⁴	9.5 (2.5)		l/m (g/m)
Différentiel de pression (plage)	2.8 – 5.6 (40 – 80)		bar (lb/in ²)
Température d'entrée max.	35 (95)		°C(°F)

- 1) fusibles à action rapide
- 2) la sortie maximum peut varier en fonction de la fréquence et des conditions de chargement
- 3) adapté à l'intégration aux équipements soumis à la directive « Machinery Directive » de l'Union Européenne
- 4) alimentation électrique ; les exigences relatives au débit de bobine de tête de travail varient selon l'application



Options et accessoires

- ✓ assistance au démarrage ;
- ✓ échangeur de chaleur ou refroidisseur;
- ✓ poste détaché
- ✓ sélection de prise automatique
- ✓ relais de sécurité redondants
- ✓ contrôleur de tête de travail multiple
- ✓ notification des données eVIEW en série
- ✓ commutateur à pédale
- ✓ longueurs supérieures de câble de tête de travail
- ✓ pyromètre optique (contrôle de température en boucle fermée)
- ✓ contrôleur externe (PLC)
- ✓ arrêt d'urgence avant avec retransmission



EKOHEAT comporte un panneau frontal avec une commande programmable pour la surveillance, le contrôle de la minuterie et du niveau de puissance, les diagnostics et la configuration du système. Jusqu'à 10 profils de chauffage en dix étapes peuvent être configurés pour contrôler les niveaux de puissance par rapport à vos exigences en matière de minuterie.



Visitez notre vaste bibliothèque de <http://fr.ambrell.com/applications.html>

Les entreprises Ambrell

Ameritherm Inc.
www.ameritherm.com
+1.585.889.9000

Ambrell
fr.ambrell.com | www.ambrell.com
+33 (0)3 89 76 01 24 | +31 (0)548 659044

Cheltenham Induction Heating, Ltd.
www.cihinduction.com
+44 (0)1242 514042