

Consiga los resultados que necesita en su proceso de calentamiento...



...potencia a 50 kW
...funcionamiento desde 15 a 45 kHz

Sistemas de calentamiento de reconocimiento internacional

Versátil

- calentamiento eficaz de piezas de distintos diseños, tamaños y composición
 - configuraciones con varios condensadores
 - configuraciones con transformadores de varias tomas
- calentamiento repetitivo y fiable, sintonización rápida de frecuencia
- calentamiento al punto Curie
- unidad de trabajo portátil; distancia de hasta 30 m (100 pies)
- tiempos de ciclo desde sub-segundos hasta ciclos continuos
- funcionamiento remoto o adquisición de datos a través de puerto RS-485
- compatible con voltajes de línea de CA internacionales

Fácil de usar

- controles en el monitor delantero fáciles de usar
- configuración del sistema a través del monitor delantero
- temporizador de ciclo, captura de datos de ciclo corto y máximos
- perfiles de 10 fases de calentamiento
- gestión de salida tolerante a sobrecarga
- pantalla con 5 idiomas (EN, ES, FR, DE, IT)

Los sistemas de calentamiento por inducción EKOHEAT en el rango de 15 a 45 kHz proporcionan soluciones confiables y repetibles para el calentamiento de piezas más grandes, donde el calentamiento eficaz de su pieza exige el uso de frecuencias mayores que las de nuestros modelos de 10 kHz. Entre sus muchas aplicaciones típicas están el tratamiento térmico de aceros, el precalentamiento para forjar acero, aluminio, cobre o bronce, el crecimiento de cristales, y el calentamiento de grafito y crisoles de metal.



EKOHEAT lleva el distintivo CE y las instalaciones de fabricación están certificadas según la norma ISO 9001:2008

Con el versátil sistema de control de potencia EKOHEAT, usted obtiene una rápida sincronización, eficacia y precisión para el calentamiento de sus piezas, un control de potencia con una resolución del 0.2% y un monitor delantero fácil de leer y utilizar. El control remoto se realiza a través de entradas de 0 a 10 voltios y de 4 a 20 amperios, un puerto serial RS-485, controles de 24 voltios y una entrada remota para parada de emergencia, lo que facilita la integración con sus líneas automáticas de producción.

La tecnología EKOHEAT aumenta el retorno de su inversión

disminuyendo el consumo de energía en comparación con los hornos de gas y las técnicas de calentamiento por resistencia. El calentamiento por inducción, sin llama ni contacto, minimiza las pérdidas de energía, concentrándola únicamente en la zona que se desea calentar. Con una eficiente conversión de corriente y un factor de potencia superior al 0.9, este sistema disminuye considerablemente el consumo y, por tanto, el costo de la energía en sus facturas mensuales. Los sistemas EKOHEAT están diseñados para utilizar eficazmente el agua de

enfriamiento, disminuyendo aún más los costos de operación.

También están disponibles cambiadores automáticos de tomas, controladores de varias unidades de trabajo, unidades colgantes, intercambiadores de calor, sistemas de adquisición de datos y accesorios para una amplia variedad de aplicaciones.

Éste es un sistema refrigerado por agua que debe conectarse a un intercambiador de calor u otro mecanismo de disipación del calor.



Especificación	35/30	50/30	unitas
Potencia terminal RF (continua)	35	50	kW
Potencia de línea de CA	41	58	kVA
Factor de potencia	0.92		
Frecuencia de salida	15 - 45		kHz
Voltaje línea de CA	360 - 520		Vac, 3Ø
Protección línea de CA	70	100	A
Visualización	LCD monocromo, píxeles 128 h x 240 w		
Comunicaciones de serie	estándar RS485 (convertidor RS485/232 opcional)		
Temporizador del proceso	0.01 - 10000		sec
Max Ambient Temp	45 (115)		°C(°F)
Cumplimiento ¹	CE EN61010 EN55011		
Protección de acceso	IP54		
Dimensiones	436x721x762 (17.2x28.4x30)		kg(lb)
Peso del envío (Sistema)	68 (150)		WxDxH mm(in)
Refrigeración por agua			
Flujo (FA + unidad de trabajo) ¹	9.5 (2.5)		l/m (g/m)
Diferencial de presión (rango)	2.8 - 5.6 (40 - 80)		bar (lb/in ²)
Max Water Temp	35 (95)		°C(°F)

1) fusibles de acción rápida

2) diseñado para su incorporación en equipos para conformidad con la Directiva para Maquinaria

3) fuente de alimentación; los requisitos de flujo de la bobina de la unidad de trabajo varían según la aplicación



Opciones y accesorios

- ✓ Auxiliar de arranque
- ✓ Intercambiador de calor o enfriador
- ✓ Unidad colgante
- ✓ Selección automática de tomas
- ✓ Relés redundantes para seguridad
- ✓ Controlador de varias unidades de trabajo
- ✓ Generador de informes de datos seriales eVIEW
- ✓ Interruptor de pie
- ✓ Cables de conexión de gran longitud para la unidad de trabajo
- ✓ Pirómetro óptico (control de temperatura de circuito cerrado)
- ✓ Controlador externo (PLC)
- ✓ Parada de emergencia delantera con retransmisión



EKOHEAT cuenta con un controlador de panel frontal programable que facilita la supervisión del sistema, el control de la sincronización y el nivel de potencia, los diagnósticos y la configuración del sistema. Se pueden configurar hasta diez perfiles de diez fases de calentamiento para controlar los niveles de potencia durante las demandas de sincronización especificadas.



Visite nuestra amplia biblioteca de Notas sobre la aplicación en www.ameritherm.com/appnotes.php

Las empresas 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