



AMBRELL Le chauffage par induction de précision

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



... puissance à 150kW
... le fonctionnement de 15 à 45 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 15 – 45 kHz constituent des solutions fiables et répétables pour le chauffage de composants volumineux, dont les dimensions, pour un chauffage efficace, requièrent des fréquences supérieures que celles de nos modèles de 10 kHz. Parmi les nombreuses applications types, on recense le traitement thermique des aciers, le préchauffage pour la forge de l'acier, l'aluminium, le cuivre ou le laiton, la cristallogénèse et le chauffage de creusets en graphite et en métal.

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.

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



Specification	75/30	100/30	150/30	units
Puissance HF (continue) aux bornes	75	100	150	kW
Puissance de raccordement	88	116	175	kVA
Facteur de puissance	0.92			
Fréquence de sortie	15-45			kHz
Tension secteur	360 – 520			Vac, 3Ø
Protection secteur ¹	150	200	300	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 ²	45 (115)			°C(°F)
Contrôle interne	CE EN61010 EN55011			
Ingress Protection	IP54, NEMA 12			
Dimensions	914x848x1956 (36x33x77)			WxDxH mm(in)
Poids du système	288(635)		318(700)	kg (lb)
Eau de refroidissement				
Débit (générateur) ³	19(5.0)		28.4(7.5)	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) adapté à l'intégration aux équipements soumis à la directive « Machinery Directive » de l'Union Européenne

3) 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